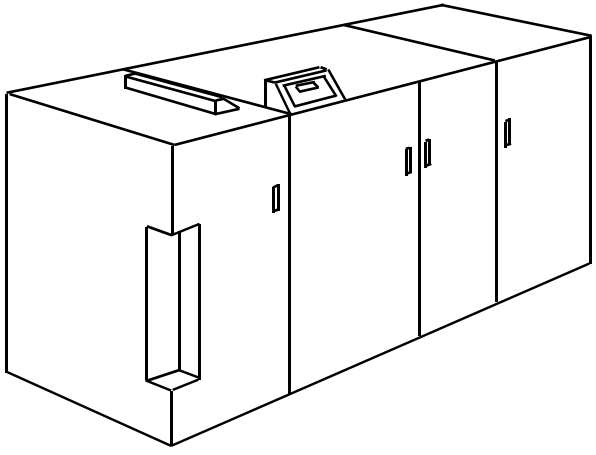
GBC

FusionPunch II

User Guide
Manuale dell'utente
Bedienungsanleitung
Gebruikershandleiding
Guide d'opération
Guía del usuario



©2001 General Binding Corporation. All rights reserved.
©2001 General Binding Corporation. Tutti i diritti riservati.
©2001 General Binding Corporation. Alle Rechte vorbehalten.
©2001 General Binding Corporation. Alle rechten voorbehouden.
©2001 General Binding Corporation. Tous droits réservés.
©2001 General Binding Corporation. Todos los derechos reservados.

Table of Contents

Book 1 - GBC FusionPunch II User Guide - English
Libro 2 - GBC FusionPunch II Manuale dell'utente - Italiano
Buch 3 - GBC FusionPunch II Bedienungsanleitung - Deutsch
Boek 4 - GBC FusionPunch II Gebruikershandleiding - Nederlands
Livre 5 - GBC FusionPunch II Guide d'opération - Français
Libro 6 - GBC FusionPunch II Guía del usuario - Español

GBC

FusionPunch II

User Guide

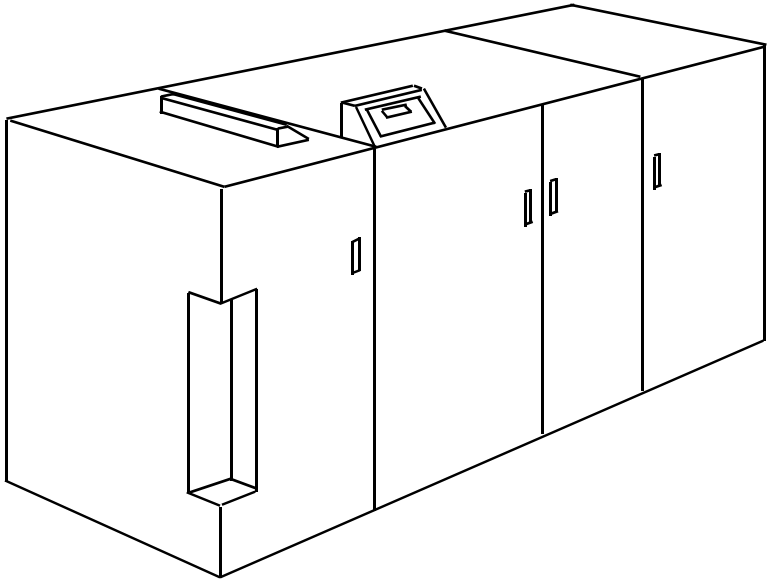


Table of Contents

Preface

Safety Messages v
Important Safeguards vii
Service vii
Cleaning viii

Chapter 1: Getting Started

About the FusionPunch II 1-3
Punch any hole pattern 1-3
Online 1-3
At the speed of your printer 1-3
Key Features 1-4
Specifications 1-5
Control Functions and Locations 1-6
The Control Panel 1-6
Creating 61XX Profiles and Print Queues 1-11
What is a Profile? 1-11
What is a Print Queue? 1-11
System Access for Setup 1-11
61XX Log On 1-12
61XX Profile Setup 1-14
61XX Print Queue Setup 1-24
GBC Punch Queue Output 1-27
GBC Short Edge Punch Queue Output 1-28
SBM1/SBM2 Queue Output 1-29

Chapter 2: General Procedures

Changing Die Sets 2-3
Removing and Replacing Die Pins 2-6
Centering the Punch 2-7
Setting the Side Guide 2-9
Setting the Backgauge 2-12
Starting a Job 2-14
Punching and Stacking 2-14
Bypassing to a Downstream device 2-20
Using the GBC Stacker 2-26

Chapter 3: Troubleshooting

Clearing Jams 3-3
Error Messages from the Printer 3-5
Error Messages from the FusionPunch II 3-7
Error Messages from downstream devices 3-13

Chapter 4: Maintenance

Cleaning the FusionPunch II 4-3
- When to Clean 4-3
- What to Use 4-4
- What to Clean 4-4

Cleaning the Punch 4-5
Cleaning the Stacker 4-8
Cleaning the Bypass 4-9

Appendix A: Personality Profiles

Contents A-3
Personality Profiles A-5
Standard Punch Profiles A-5
Other Known Configurations A-8

Glossary

Glossary of Common FusionPunch II Terms G-3

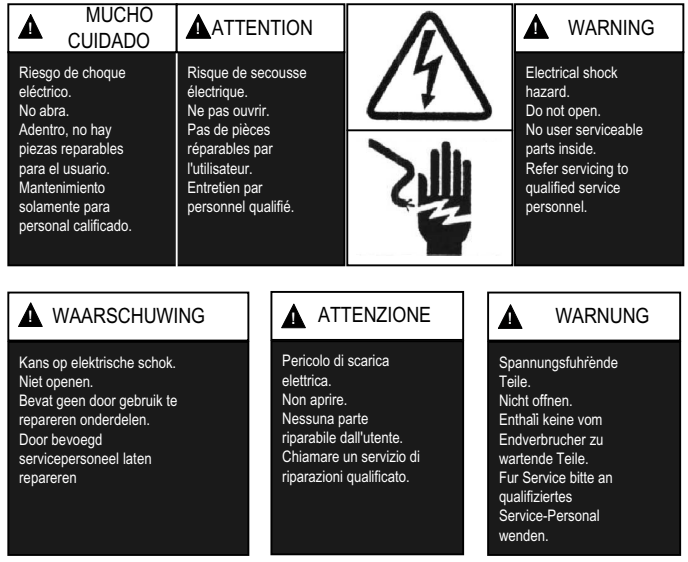
Preface

SAFETY MESSAGES

The safety of you and others is very important to GBC. Important safety messages and information are contained within this Operating Instructions manual as well as on the machine itself. Please be certain to carefully read and understand all of these before operating the machine.

The safety alert symbol precedes each safety message in this Operating Instructions manual. This symbol indicates a potential personal safety hazard that could result in injury to you or others as well as cause product or property damage.

The following pictorial is found on the **FusionPunch II**:



This safety message indicates that you could be seriously hurt or killed if you open the product and expose yourself to hazardous voltage. NEVER

remove the machine's outer covers. ALWAYS refer service requirements to qualified GBC personnel.

The following ISO and IEC symbols appear on this product. Their meaning is:

I Means Power ON.

O Means Power OFF.

Means START.

"DIAGNOSTICS" Means you can select a preferred language (also used by Service Personnel).

"ONLINE/OFFLINE" Means the machine can run in conjuction with the printer or run without the printer. Also used to set up the machine in different configurations.

Means Raise or Lower Stacker.

Means INTERRUPT the job that you are running.

Means STOP.

Means RESET.

IMPORTANT SAFEGUARDS

- Use the **FusionPunch II** only for its intended purpose of punching paper and covers according to the indicated product specifications.
- Retain this Operating Instructions manual for later use.

CAUTION: In case of emergency, use the power cord as a main disconnect device!

- The **FusionPunch II** must be connected to a supply voltage corresponding to the electrical rating in the machine operating instructions (also listed on the serial number label).
- The socket-outlet shall be located near the equipment and shall be easily accessible.
- The grounding plug is a safety feature and will only fit into the proper grounding-type power outlet. If you are unable to insert the plug into an outlet, contact a qualified electrician to have a suitable outlet installed. Do not alter the plug on the end of the cordset (if provided) of the **FusionPunch II**. It was provided for your safety.
- Unplug the **FusionPunch II** before moving the machine or whenever the machine is not in use for an extended period of time.
- Do not operate the **FusionPunch II** if the machine has a damaged power supply cord or plug. Do not operate the machine after any malfunction, if liquid has been spilled into the machine, or if the machine has been damaged in any way.
- Do not overload electrical outlets beyond their capacity. To do so can result in fire or electrical shock.

SERVICE

- Do not attempt to service your **FusionPunch II** yourself. Contact an authorized GBC service representative for any required repairs or major maintenance for your **FusionPunch II**.

DO NOT REMOVE THE MACHINE'S COVERS

- There are NO user-serviceable parts inside the machine. Removal of the covers by the user could result in potential personal injury and/or property or machine damage.

CLEANING

- You may clean the exterior of the **FusionPunch II** using a soft, damp cloth. Do not use detergents or solvents as damage to the machine may occur.

Chapter 1

Getting Started

About the FusionPunch II

Control Functions and Locations

Using the Control Panel

Creating 61XX Profiles and Print Queues

What is a Profile?

What is a Print Queue?

System Access for Setup

DocuTech 135 Host Enablement
(refer to Appendix A)

Xerox 4XXX Host Enablement
(refer to Appendix A)

About the FusionPunch II

The GBC FusionPunch II is a new and improved online printer punch that has been redesigned to meet Xerox certification. It is the only online printer punch on the market today. The FusionPunch II features easy, automated operation.

Punch any hole pattern

The FusionPunch II features multiple punching dies that can be changed in minutes without the use of tools. Die sets are available in a variety of standard configurations such as Three Hole, GBC Plastic and TwinLoop™. Custom dies can be built to order.

Online

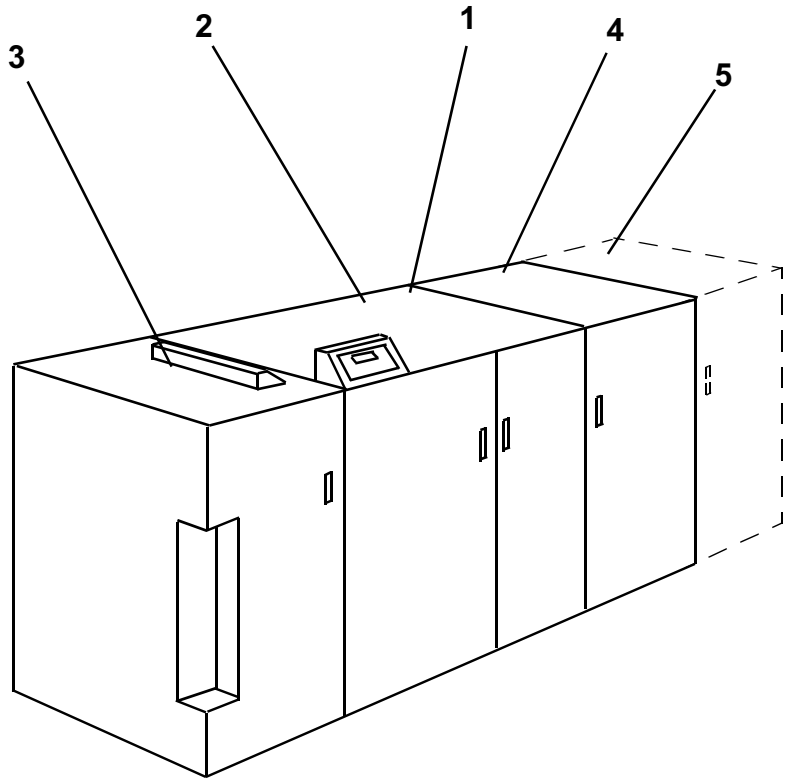
The FusionPunch II attaches directly to your high-speed printer. Documents flow directly from the printer to the binding system without the bottleneck associated with traditional offline punching processes. The FusionPunch II online punching system not only affords superior turnaround times, but also significantly reduces labor costs. Only one operator is required to print, punch and offset stack documents.

At the speed of your printer

The FusionPunch II matches the speed of your printer, punching over 200 sheets per minute. This is faster than the production rate of the fastest cut sheet printer on the market today.

Key Features

1. Die sets can be easily changed without tools.
2. Paper size adjustments can be made quickly and easily.
3. The Single Sheet Feeder design of the FusionPunch II maintains document integrity and allows the operator to set up the machine in offline mode.
4. The Output Stacker allows documents to emerge punched and offset stacked for more efficient offline binding operations. One or more stackers can be connected for continuous operation.
5. An optional Bypass Stacker can be used inline to allow the use of other downline finishers, such as a Signature Booklet Maker, or BDFX.



Specifications

Printer	DocuTech 135, 6100, 6115, 6135, 6155 and 6180. DocuPrint 4050, 4090, 4135, 4180, 4635, 4850 and 4890.

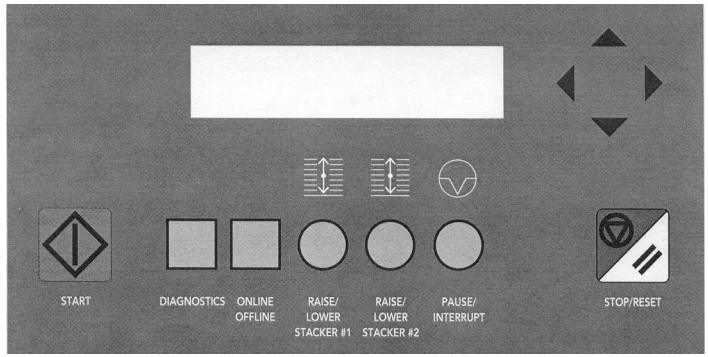
Supported Sheet Size	**Productivity**
Punching Long Edge	
8.5 x 11/A4 (Including Index Tabs and 9" Covers)	All printers run at the rated speed of the printer.
Punching Short Edge	
(*) 8.5 x 11/A4	All printers run at the rated speed of the printer except for the DT 6180. ***(DT 6180 is slightly slower due to a skip pitch introduced in the printer.)***
(*) 8.5 x 14	All printers run at the rated speed of the printer except for the DT 6180. ***(DT 6180 is slightly slower due to a skip pitch introduced in the printer.)***
(#) 11 x 14	All printers run at the rated speed of the printer except for the DT 6180. ***(DT 6180 is slightly slower due to a skip pitch introduced in the printer.)***
(#) 11 x 17/A3	All printers run at the rated speed of the printer.

Denotations:

(*)	***Requires a GBC Bypass Stacker and a Xerox High Capacity Stacker.***
(#)	***Requires a GBC Stacker without the Bypass or a GBC Bypass Stacker and a Xerox High Capacity Stacker.***
Paper Stock	60 gsm Bond to 200 gsm Index.
Output Stacker	Each stacker holds 2500 sheets.
Dimensions	81 inches (2058 mm) L x 32 inches (813 mm) W x 56 inches (1422 mm) H.
Weight	Punch: 620 lbs. (281 kg.) Stacker: 270 lbs. (123 kg.) Bypass Stacker: 320 lbs. (145 kg.)
Power Supply	**USA/Canada -** Punch: 115 VAC, 60 Hz, 4.7 amps. Stacker: 115 VAC, 60 Hz, 1.0 amps. **International -** Punch: 230 VAC, 50 Hz, 6.8 amps. Stacker: 230 VAC, 50 Hz, 0.25 amps.
Temperature Range	41 - 104 Degrees F. (5 - 40 Degrees C.)
Humidity Range	30% - 95%, non-condensing.
Altitude	3280 feet (1000 meters).

Control Functions and Locations

The Control Panel



The FusionPunch II Control Panel

1 **Start**

The Start button is used to start a job and to begin punching in offline mode.

"DIAGNOSTICS" 2 **Diagnostics**

The Diagnostics button is used by service personnel to run diagnostics when the machine requires service.

The Diagnostics button also has another feature known as User Functions. To use this feature, perform the following steps:

a. Press the **Diagnostics** button once. Version Control information displays, to include the current version level of the machine's software.

b. Press the Diagnostics button again. The Punch Count is displayed.

c. Press the Diagnostics button again.The current language is displayed. To change languages, do the following:

- Use the Up and Down Arrows to scroll through the listing of available languages. They are: English, Spanish, German, French, Italian and Dutch.
- Select a language and then press the **Stop/Reset** button.

d. Press the Diagnostics button again and the message, **For service menu enter keycode** displays. This is the Diagnostics function and is for use only by trained service personnel.

CAUTION: The Diagnostics function is for use only by trained service personnel. Attempting to use diagnostics without proper training may result in damage to the machine.

"ONLINE/OFFLINE" 3 **Online/Offline**

The Online/Offline button is used to change the operating mode of the FusionPunch II. By pressing the Online/Offline button once, the following flashing messages will appear on the Upper row of the LCD Display Screen:

1. **< Change Run Mode**
2. **^ Change Punch Mode**
3. **> Change Destination**

The LCD Display Screen will also display the current configuration set up previously, or the default machine setup in the Lower row as follows:

" Online / Punch / Stack 1"

The different modes and the destination can be changed by pressing the designated Arrow key. As you press each arrow, the following options will appear on the LCD Display Screen:

1. **< Change Run Mode**

   Online - used when sending a job from the host printer. In this mode, the FusionPunch II must be started manually in order to receive paper from the host printer. ***(Required when connected to the DT 135.)***

   Cycle Up - used when sending a job from the host printer. In this mode, the FusionPunch II will start and stop automatically when the host printer starts and stops. ***(Not supported in the DT 135.)***

   Offline - used to start the FusionPunch II without the host printer. In this mode, the FusionPunch II must be started manually before the operator inserts pages in the Single Sheet Feeder.

   Online50 - used to deliver offsets in stacks of 50 sets (Complete Books), to the Stackers. In this mode, the operator must start and stop the FusionPunch II manually. ***(Required when connected to the DT 135 if offsets of 50 sets are needed.)***

   Cycle50 - In this mode, the FusionPunch II will start and stop automatically when the host printer starts and stops, as well as deliver offsets in stacks of 50 sets (Complete Books). ***(Not supported in the DT 135.)***

2. **^ Change Punch Mode**

   Punch - the FusionPunch II will punch the long edge of 8.5 x 11 and A4 sized paper.

   NoPunch - the FusionPunch II will not punch.

   PunchSE - the FusionPunch II will punch the short edge of 8.5 x 11 and A4 sized paper.

Punch17 - the FusionPunch II will punch the short edge of 11 x 17 and A3 sized paper.

Punch14 - the FusionPunch II will punch the short edge of 8.5 x 14 and 11 x 14 sized paper.

3. > **Change Destination**

Stack 1 - the FusionPunch II will start stacking in Stacker #1 and then go over to Stacker #2 when Stacker #1 is full. (The paper tray in Stacker #2 must be in the up position for this to work.)

Stack 2 - the FusionPunch II will start stacking in Stacker #2 and then go over to Stacker #1 when Stacker #2 is full. (The paper tray in Stacker #1 must be in the up position for this to work.)

S1 Only - the FusionPunch II will only stack in Stacker #1, and will stop when it is full.

S2 Only - the FusionPunch II will only stack in Stacker #2, and will stop when it is full.

Bypass - the FusionPunch II will Bypass all sheets to a downstream device.

To exit this menu, press the Stop/Reset button. The FusionPunch II will be ready for operation when the Upper row of the LCD Display Screen displays the message:

"GBC Fusion Full Stop"

4 **Raise/Lower Stacker #1 and #2**

These buttons are used to raise and lower the paper trays in the first (#1) and second (#2) stacker, if a second stacker is present.

5 Pause/Interrupt

The Pause button is used to stop, or interrupt, a job that is currently running. This may become necessary if a problem occurs or if an adjustment is required.

Note: If running in **Cycle Up** mode, when you press the Pause/Interrupt button, the LCD will display: "**Delayed Stop**."
Press the Start or the Stop/Reset buttons to resume the printer and FusionPunch II.

6 Stop/Reset

The Stop/Reset button is used to halt all operation of the FusionPunch II, if it should become necessary. It is also used to reset the machine after an error has been corrected.

7 Arrows

The arrow controls at the upper right-hand corner of the Control panel are used to scroll the information on the LCD display screen up or down, or, left or right. They are also used to change the different run modes and destinations.

"LCD DISPLAY SCREEN"

8 LCD Display Screen

The LCD Display Screen displays the current status of the FusionPunch II, to include operating mode and any error messages that may occur. Also, service personnel use the display to run and interpret diagnostic codes.

Creating 61XX Profiles and Print Queues

What is a Profile?

A profile is a set of values, or system configuration parameters, that are entered into the printer's operating system from the keyboard. A profile allows the printer to communicate effectively with the FusionPunch II and its stacker (or multiple stackers). Each model of printer has its own unique profile. For example, the profile for a DocuTech 135 is different than the profile for a DocuTech 6100.

What is a Print Queue?

A Print Queue is also a set of values, or system configuration parameters, that communicates input and output information from the printer to a finishing device. The FusionPunch II is a finishing device.

System Access for Setup

Profile and Print Queue configuration is performed at the same time and is normally the responsibility of the System Administrator. The following information is provided for use by the System Administrator for the purpose of creating profiles and print queues for the system.

61XX Log On

1 Check the logon level in the DocuSP Print Services Screen, as shown below. If you are already logged in as System Administrator, go to Step 2. If not, log on as System Administrator, as described below.

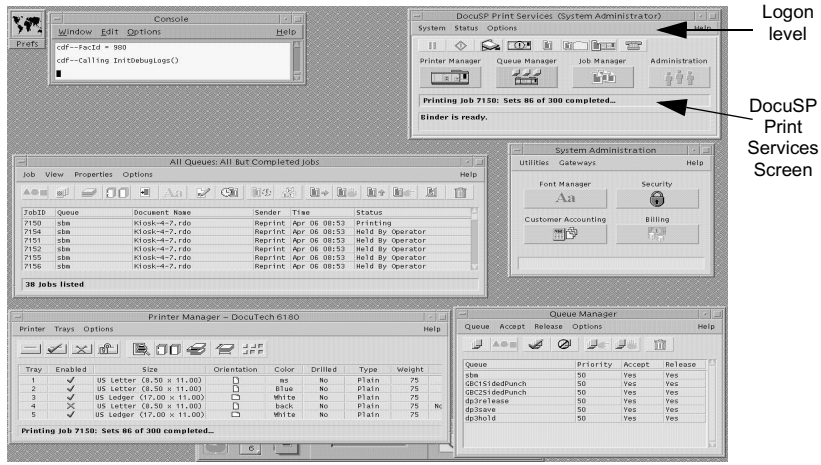


Figure 1-1: 61XX Monitor Screen

a) Go to the DocuSP Print Services screen, as shown in Figure 1-1.

b) Pull down the System menu and select **Logon,** as shown in Figure 1-2.

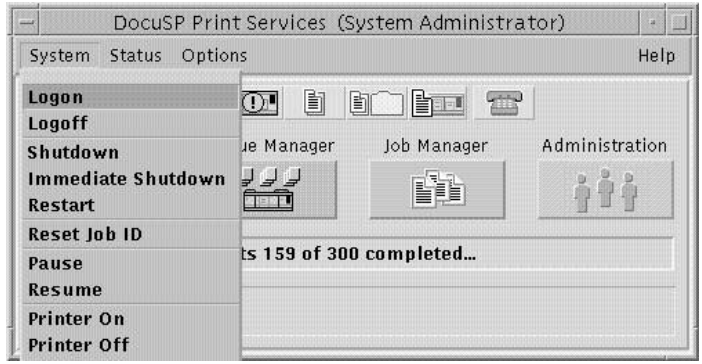


Figure 1-2: The System Option Menu

The Logon window will display, as shown in Figure 1-3.

Figure 1-3: The Logon Window

c) Click on **Trusted User** and then select **System Administrator**.

d) Type **Administ** in the password field and then click on **OK**.

61XX Profile Setup

1 From the 61XX Monitor screen, go to the **Printer Manager** window, as shown already open in Figure 1-4. If it is not open, go to the DocuSP Print Services window and click the Printer Manager button.

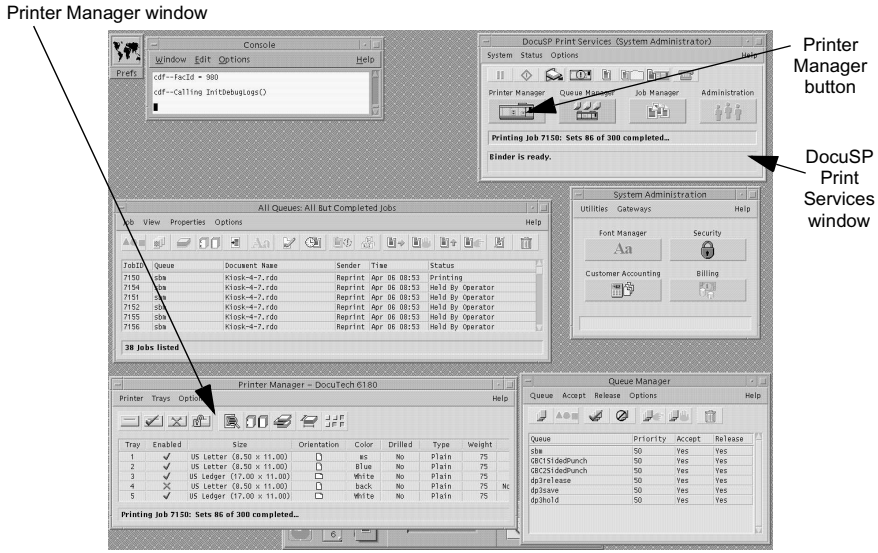


Figure 1-4: 61XX Monitor screen and Printer Manager window

2 Click the **Finishing Icon** in the Printer Manager Window, as shown in Figure 1-5.

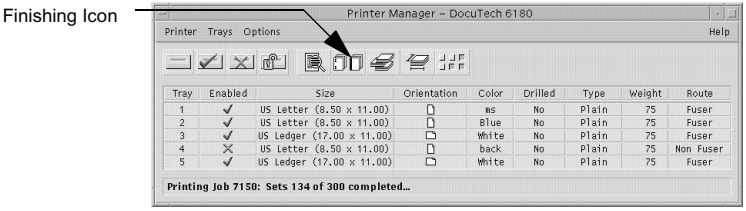

Finishing Icon
Printer Manager – DocuTech 6180
Printer Trays Options Help
Tray Enabled Size Orientation Color Drilled Type Weight Route
1 US Letter (8.50 x 11.00) ms No Plain 75 Fuser
2 US Letter (8.50 x 11.00) Blue No Plain 75 Fuser
3 US Ledger (17.00 x 11.00) White No Plain 75 Fuser
4 US Letter (8.50 x 11.00) back No Plain 75 Non Fuser
5 US Ledger (17.00 x 11.00) White No Plain 75 Fuser
Printing Job 7150: Sets 134 of 300 completed...

Figure 1-5: The Finishing Icon in Printer Manager

The Finishing Window will display, as shown in Figure 1-6.

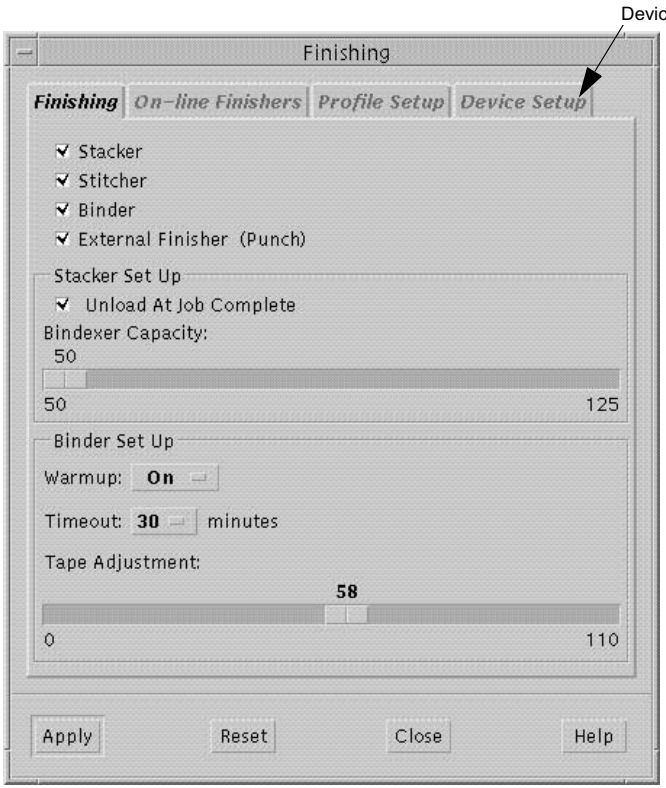


Figure 1-6: The Device Setup Tab in the Finishing Window

3 Click on the **Device Setup Tab**, as shown in Figure 1-6.

The Device Setup Tab screen will display, as shown in Figure 1-7.

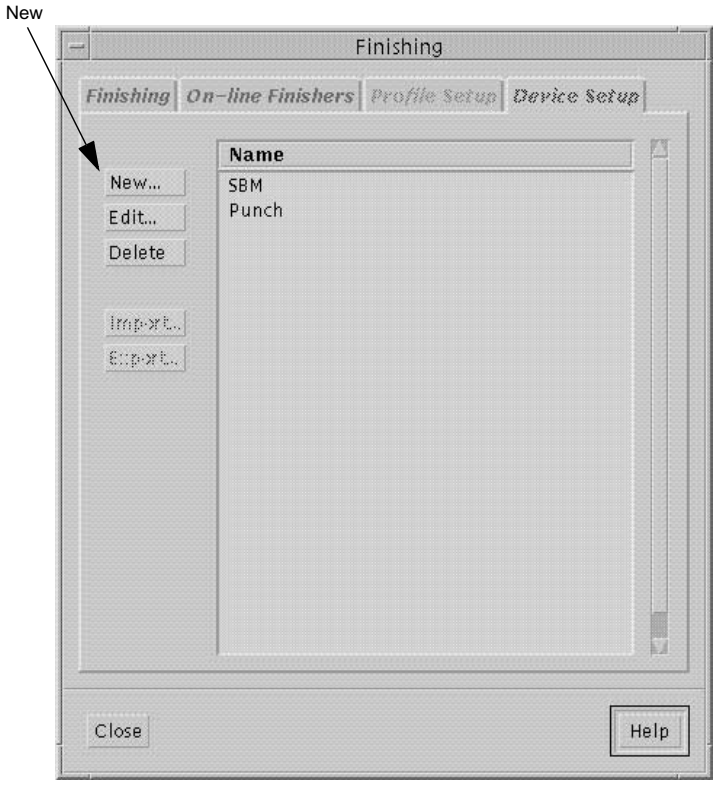


Figure 1-7: The Device Setup Tab screen

4 Click on the **NEW** button, as shown in Figure 1-7.

The Device Profile Window will display, with the **Properties and Default Limits** tab screen showing, as shown in Figure 1-8.

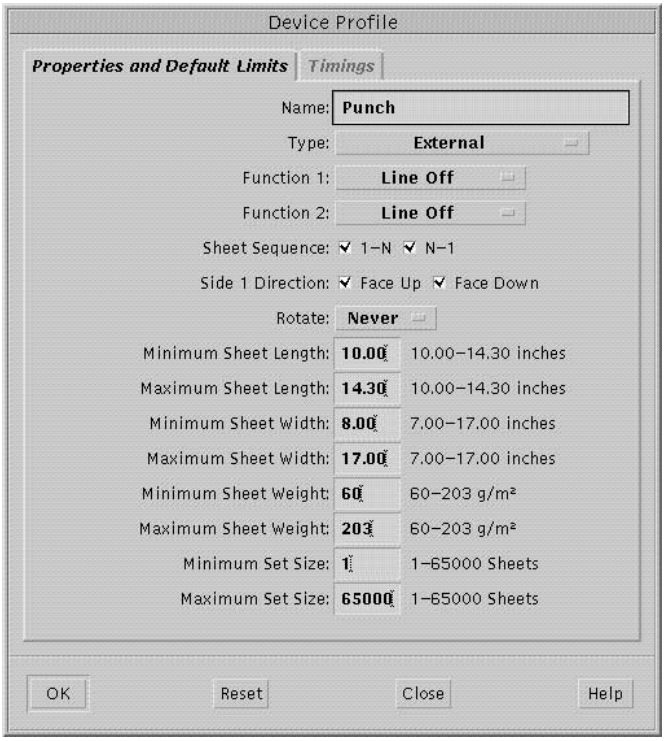


Figure 1-8: The Properties and Default Limits screen

5 With the Device Profile Window and the Properties and Default Limits screen open, you are ready to begin entering Personality Profile values for the FusionPunch II and the printer you are using.

Perform the following steps:

a) Go to Appendix A of this User Guide and locate the profile sheets for the devices you will be setting up.

b) Begin with the sheet for the Properties and Default Limits values.

c) Enter the name and type of the finishing device, for example, **Punch** for *name* and **External** for *type*.

d) Verify that all of the entered values conform to those in the profile sheet. If they do not, enter the values from the profile sheet.

Note: Do not click OK at this point. Go on to Step 6.

6 Click on the **Timings** tab in the Device Profile Window.

The Device Profile Window will display the **Timings** screen, as shown in Figure 1-9.

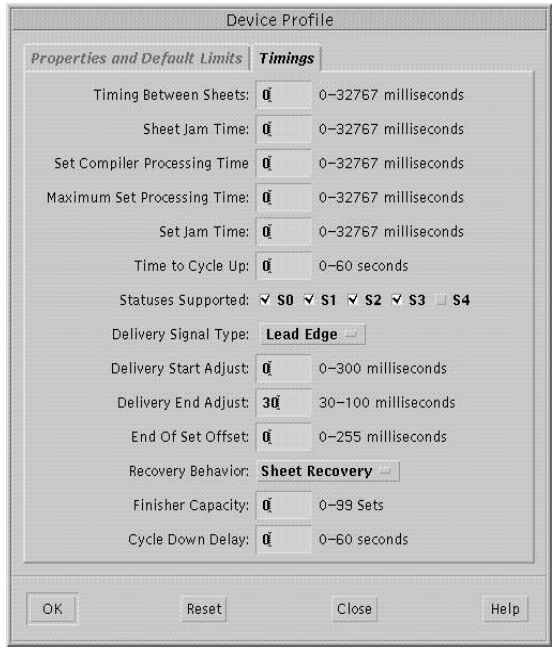

Device Profile
Properties and Default Limits
Timings
Timing Between Sheets: 0 0–32767 milliseconds
Sheet Jam Time: 0 0–32767 milliseconds
Set Compiler Processing Time 0 0–32767 milliseconds
Maximum Set Processing Time: 0 0–32767 milliseconds
Set Jam Time: 0 0–32767 milliseconds
Time to Cycle Up: 0 0–60 seconds
Statuses Supported: S0 S1 S2 S3 S4
Delivery Signal Type: Lead Edge
Delivery Start Adjust: 0 0–300 milliseconds
Delivery End Adjust: 30 30–100 milliseconds
End Of Set Offset: 0 0–255 milliseconds
Recovery Behavior: Sheet Recovery
Finisher Capacity: 0 0–99 Sets
Cycle Down Delay: 0 0–60 seconds
OK
Reset
Close
Help

Figure 1-9: The Timings screen

7 Perform the following steps:

a) Go back to Appendix A of this User Guide and locate the profile sheets for the same device as in Step 5, this time using the sheet for the **Timings** values.

b) Verify that all of the entered values conform to those in the profile sheet and click **OK**.

This will bring you back to the Finishing Window, with the Device Setup Tab screen displayed.

8 Click on the Profile Setup tab, as shown in Figure 1-10, then click on the NEW button.

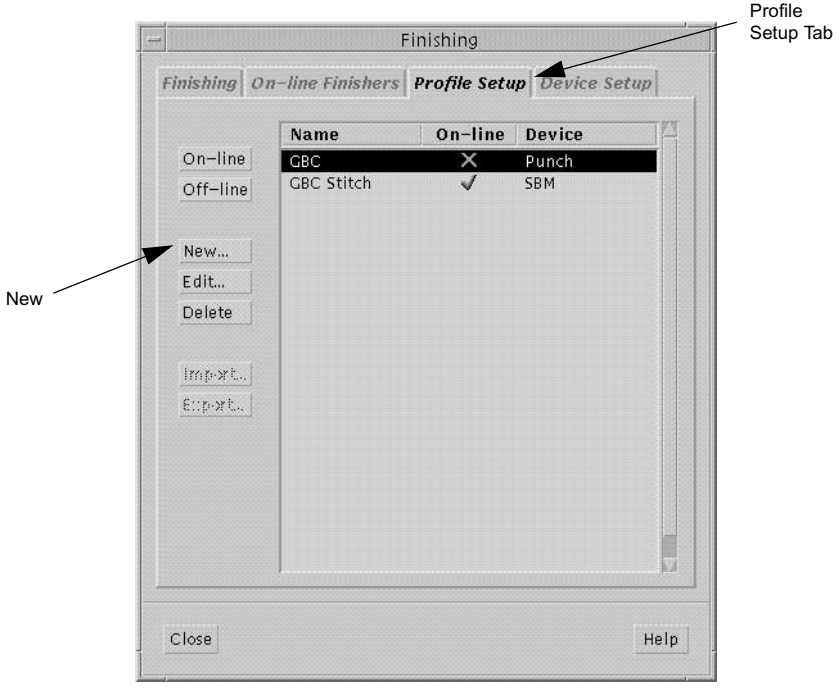


Figure 1-10: The Profile Setup Tab Screen

The **Finisher Profile** Window, **Properties and Limits** screen will display, as shown in Figure 1-11.

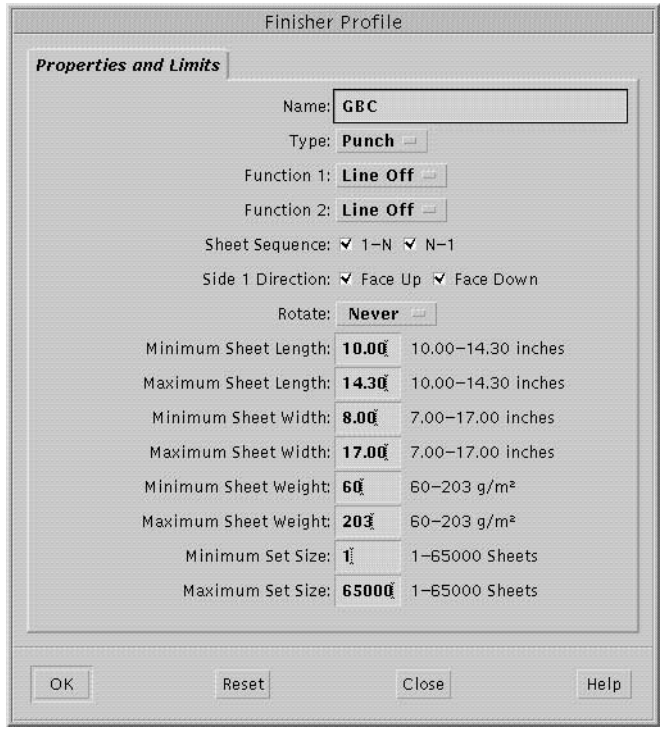


Figure 1-11: The Finisher Profile Window, Properties and Limits Screen

9 Perform the following steps:

a) Go to Appendix A in this User Guide and locate the profile sheets for the same finishing device as in Step 5, but this time, with the sheet for the **Finisher Profile - Properties and Limits** values.

b) Ensure that all of the entered values conform to those in the profile sheet, then click on **OK**.

The **Finishing Window** with the **Profile Setup** screen displays again, as shown in Figure 1-12.

Note: After entering and/or checking the default values for the FusionPunch II, you will need to repeat Steps 5 through 9 for each additional finishing device installed in the system.

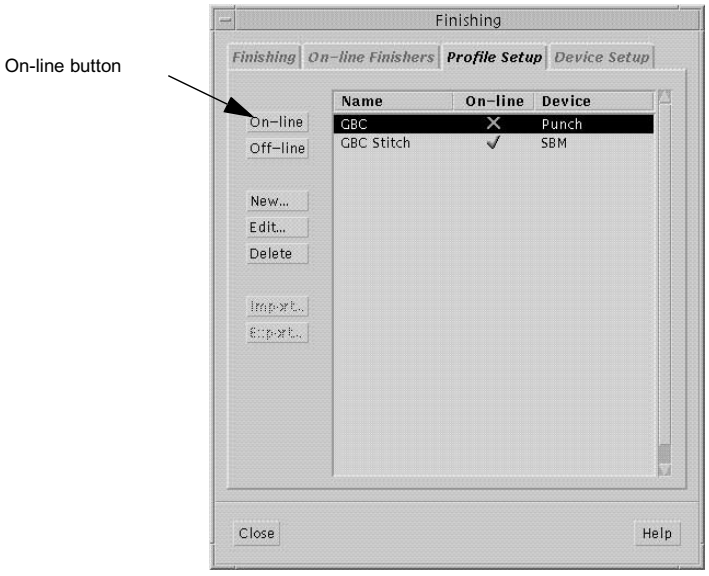


Figure 1-12: The Finishing Window and Profile Setup screen

10 Highlight **GBC** and click **On-Line**.

11 Select the **On-Line Finishers** tab in the Finishing Window.

The **On-Line Finishers** screen displays, as shown in Figure 1-13.

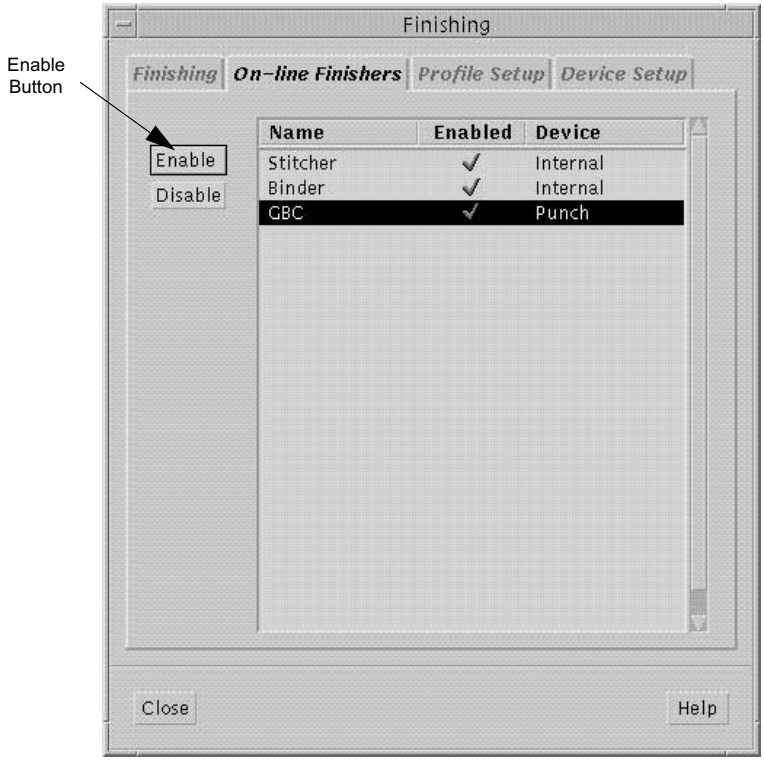


Figure 1-13: Finishing Window and On-Line Finishers screen

12 Highlight **GBC** again and then click the **Enable** button.

13 Select the **Finishing** tab in the Finishing Window.

The **Finishing** screen displays, as shown in Figure 1-14.

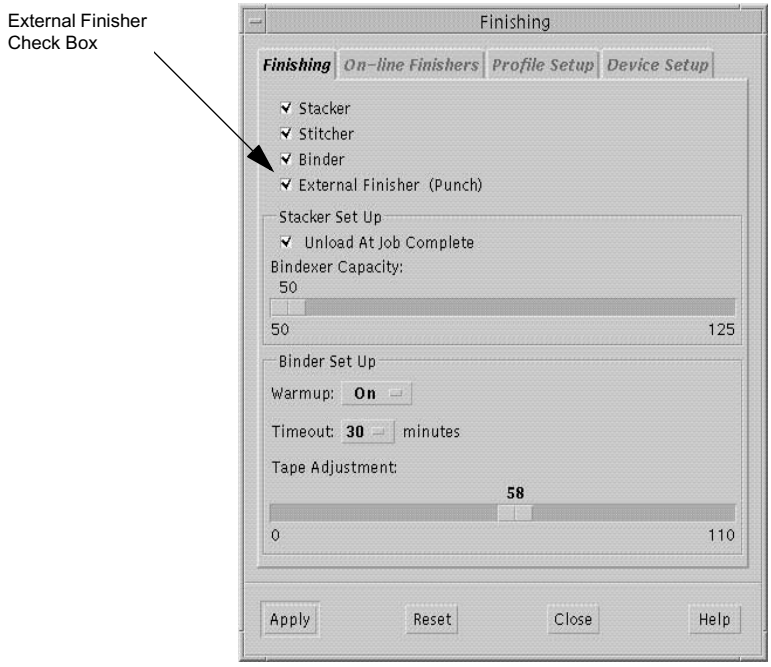


Figure 1-14: Finishing screen in the Finishing Window

14 Ensure that the External Finisher Checkbox is checked and that the name of the correct device appears in parentheses to the right of External Finisher, as shown in Figure 1-14.

This completes the Profile setup. Go now to the Print Queue setup procedure that follows.

Note: If you have more than one finishing device inline with the printer, you must set up a profile for each. To do so, repeat this profile setup procedure for each finishing device.

61XX Print Queue Setup

The following procedure is to help the System Administrator set up print queues for the FusionPunch II and other finishing devices that are inline to the printer.

Note: One print queue is required for the FusionPunch II and one for each additional finishing device down the line, such as a Signature Booklet Maker (SBM).

1 From the 61XX Monitor screen, go to the **Queue Manager** window, as shown already open in Figure 1-15. If it is not open, go to the DocuSP Print Services window and click the Queue Manager button.

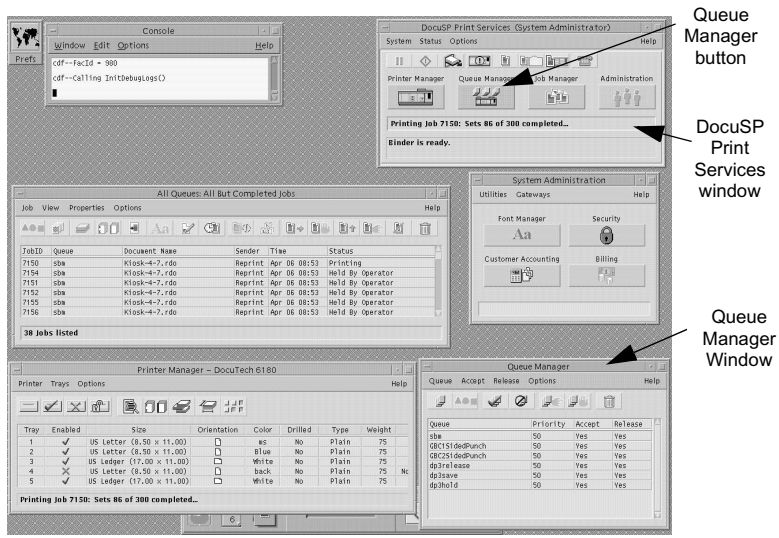


Figure 1-15: 61XX Monitor screen and Queue Manager window

If the Queue Manager screen is not open, click on the **Queue Manager** icon, as shown in Figure 1-16.

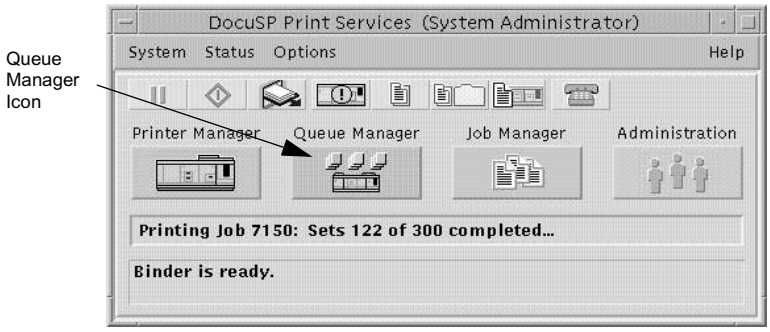


Figure 1-16: Queue Manager Icon

2 Pull down the **Queue menu** from the toolbar and select **New**, as shown in Figure 1-17.

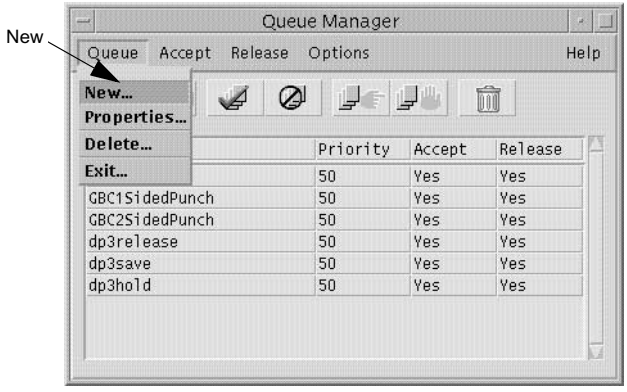


Figure 1-17: The Queue Menu in Queue Manager

The New Queue Setup Window will display, as shown in Figure 1-18.

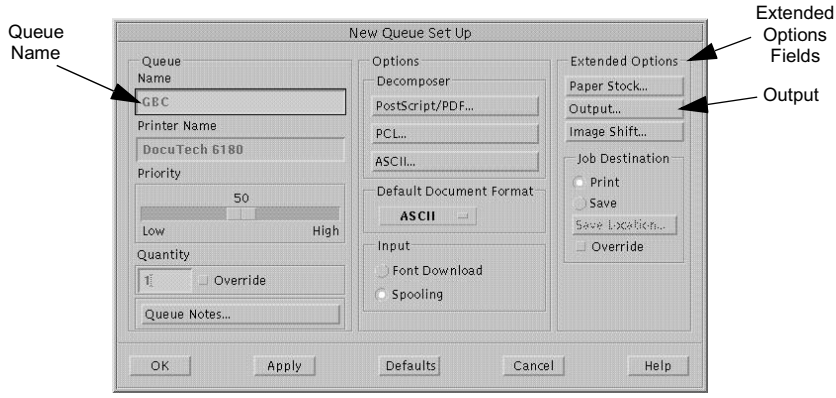


Figure 1-18: The New Queue Setup Window

3 Go to the Queue Name field and enter the name of the queue to be set up, as follows:

- GBCPunch
- GBCSE
- For any other finishing device, enter the name as it appears in its Finisher Profile sheet.

4 Go to the **Extended Options** field and select **Output**, as shown in Figure 1-18.

The Output Window will display, as shown in the information that follows. This information consists of Print Queue Setup procedures for the following finishing devices:

- GBC Punch Queue Output (for the FusionPunch II)
- GBC Short Edge Punch Queue Output (for the FusionPunch II and Xerox High Capacity Stacker)
- SBM1/SBM2 Queue Output (for the Signature Booklet Maker)

GBC Punch Queue Output

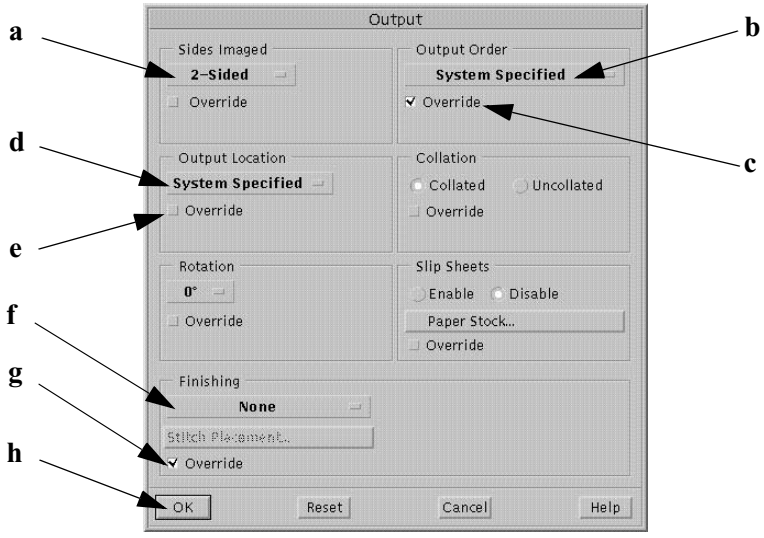


Figure 1-19: The Print Queue Output Window

Refer to Figure 1-19 above and fill in or choose the fields, as specified in the table below, for a GBC Punch Queue output.

Item	Entry
a	2-Sided *(Do not check the override option)*
b	System Specified
c	Check the Override option
d	System Specified
e	Check the Override option
f	GBC
g	Check the Override option
h	Click OK, then OK again in new Queue Setup window

GBC Short Edge Punch Queue Output

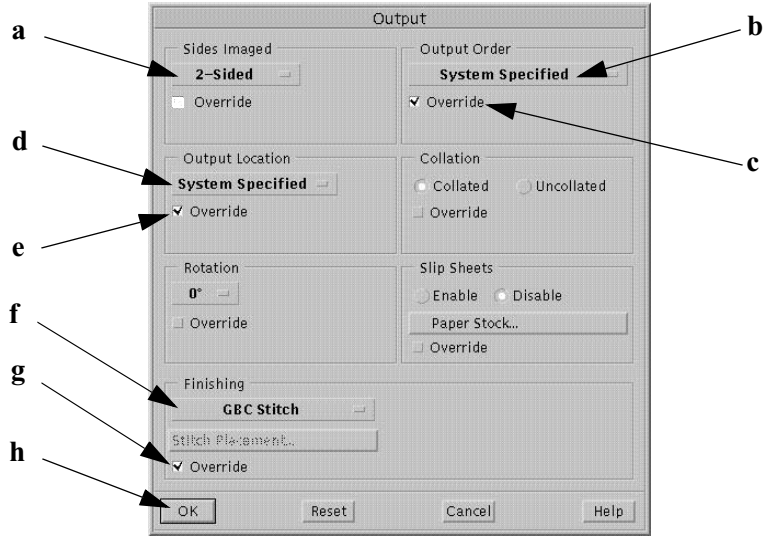


Figure 1-20: The Print Queue Output Window

Refer to Figure 1-20 above and fill in or choose the fields, as specified in the table below, for a GBC Short Edge Punch Queue Output.

Item	Entry
a	System Specified
b	System Specified
c	Check the Override option
d	System Specified
e	Check the Override option
f	GBCSE (Note if the GBCSE Personality Profile is not Online and Enabled, this option will not show up in the drop down list)
g	Check the Override option
h	Click OK, then OK again in new Queue Setup window

SBM1/SBM2 Queue Output

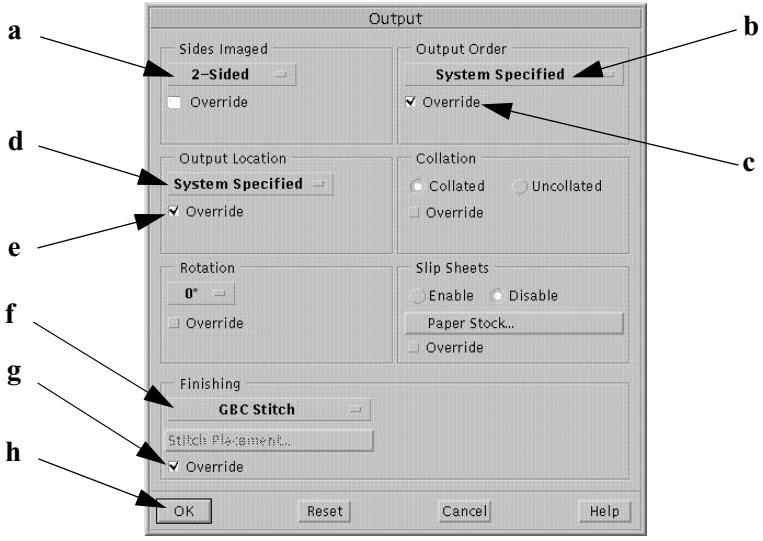


Figure 1-21: The Print Queue Output Window (SBM Setup)

Refer to Figure 1-21 above and fill in or choose the fields, as specified in the table below, for a SBM Punch Queue output.

Item	Entry
a	2-Sided *(Do not check the override option)*
b	System Specified
c	Check the Override option
d	System Specified
e	Check the Override option
f	Same as the name of the Finisher Profile for the SBM1/SBM2
g	Check the Override option
h	Click OK, then OK again in new Queue Setup window

This completes the Print Queue setup and Chapter 1 of this User Guide. Go now to Chapter 2 - General Procedures, to become familiar with basic operator-level mechanical adjustments and operation of the FusionPunch II.

Chapter 2

General Procedures

Changing Die Sets

Removing and Replacing Die Pins

Centering the Punch

Setting the Side Guide

Setting Backgauge for Punch Depth from End of Page

Starting a Job

Punching and Stacking

Bypassing to a Downstream device

Using the Stacker / Stackers

Changing Die Sets

WARNING: Switch OFF (O) the main power switch before beginning this procedure.

1 Open the Right Punch Door, as shown in Figure 2-1.

2 Open the Punch Cover, as shown in Figure 2-1.

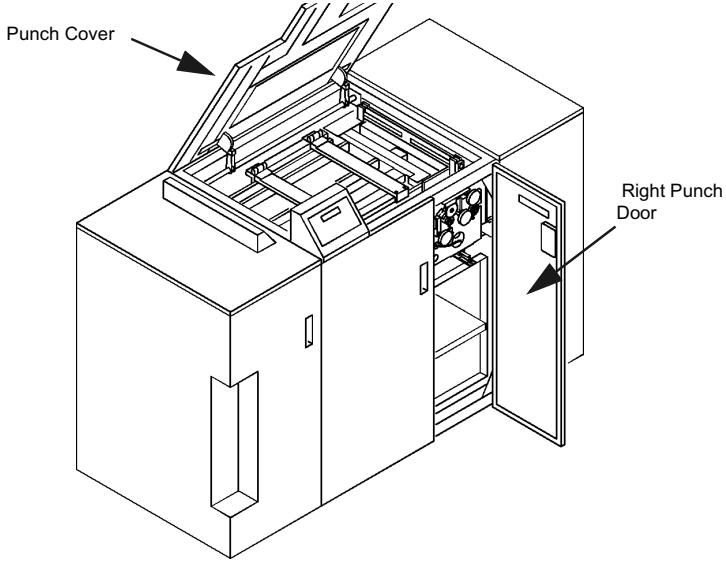


Figure 2-1: Opening the Punch Door and Cover

3 Open the Sheet Eject Strap assembly, as shown in Figure 2-2.

4 Release the Punch Arm retaining levers down and to the side, as shown in Figure 2-2.

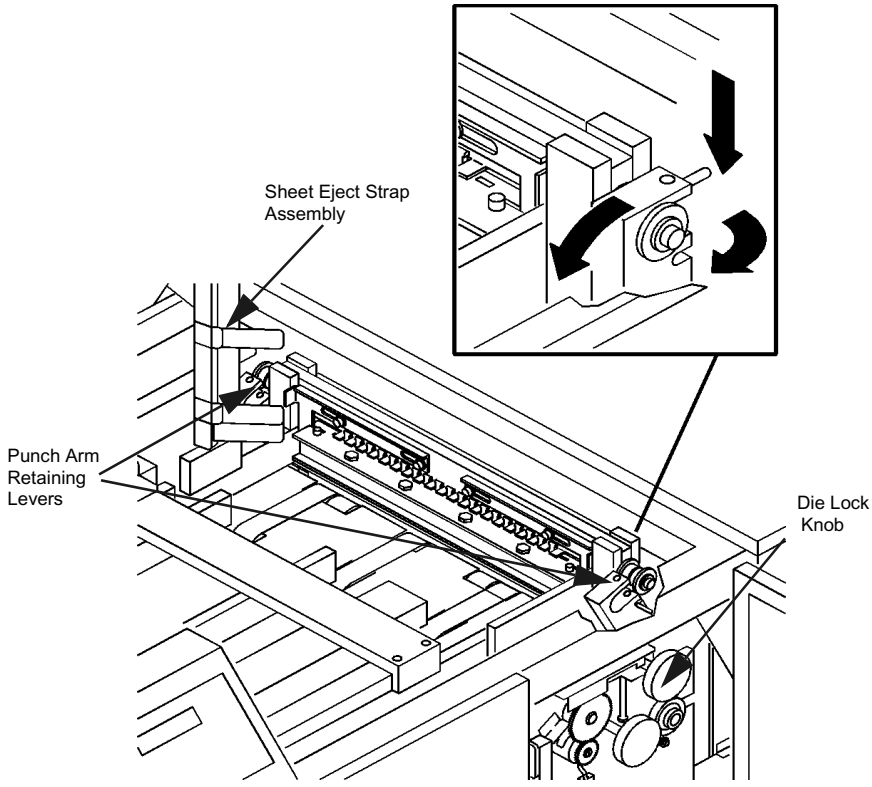


Figure 2-2: Unlocking the Die Assembly

5 Unlock the Die: turn the Die Lock knob clockwise until a "click" is felt, as shown in Figure 2-2. Do not turn past that point or you will lock the Die again.

6 Grasp the base of the Die and lift straight up, as shown in Figure 2-3.

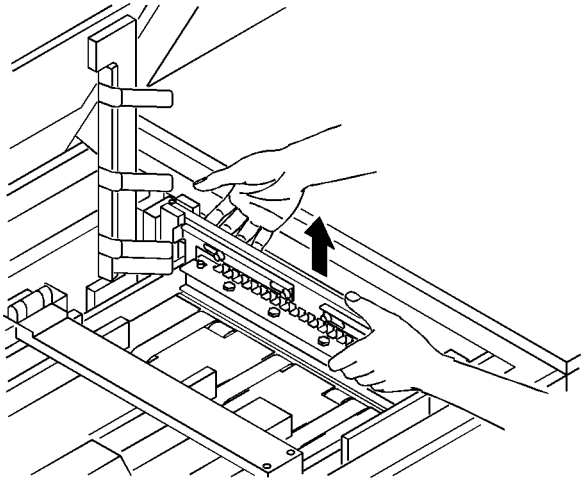


Figure 2-3: Removing and replacing the Die Assembly

7 To replace the Die, repeat Steps 1 through 6 in **reverse** order.

Note: The Die assembly is keyed and will reinstall only one way.

Removing and Replacing Die Pins

1 To remove and replace individual die pins, slide the Pressure Bar release levers to the side and lift the Pressure Bar off of the Die, as shown in Figure 2-4.

You may now remove and replace individual die pins.

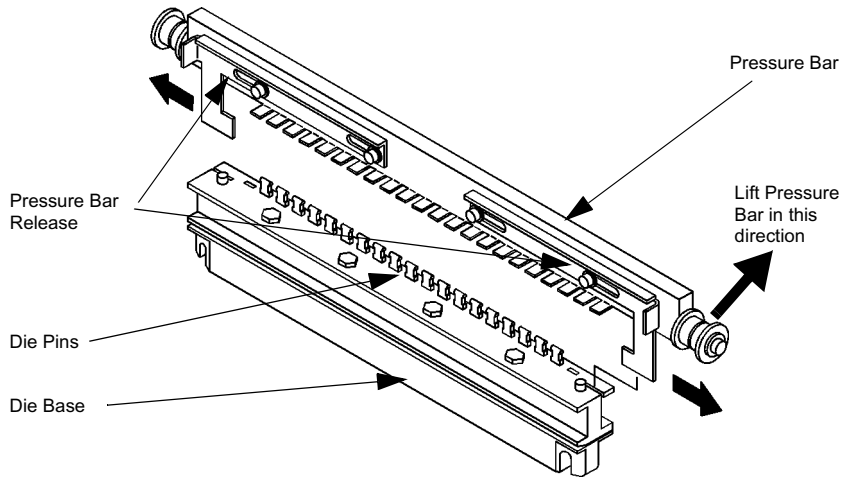


Figure 2-4: Accessing the Die Pins

2 Reverse this procedure to reinstall the Punch Arm.

Centering the Punch

The purpose of this procedure is to center the punched hole set on the paper.

1 Set up the FusionPunch II in the following modes and destination; "**Offline / Punch / Stack 1**" (or **Stack 2**).

2 Ensure that the Stacker Tray is in the TOP position. If it is not, press the **RAISE/LOWER STACKER** **1** or **2** button either once or twice until the Stacker moves up to its TOP position. The Punch will not start with the Stacker Tray down.

3 Press **START** .

4 Into the Single Sheet Feeder, feed a sheet of paper of the size required for the job.

5 Press the **STOP/RESET** button.

6 Press the **RAISE/LOWER STACKER** **1** or **2** button to lower the Stacker.

7 Open the Stacker Door and remove the punched sheet of paper.

8 Check the centering of the punched holes, as shown in Figure 2-5.

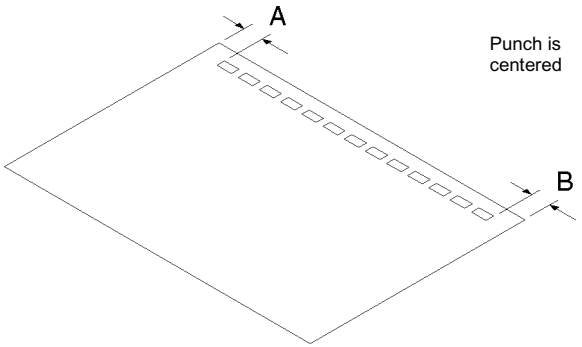


Figure 2-5: Checking the Centering of the Punched Holes

9 If the holes are centered, go on to **Setting the Side Guide.** If the holes are not centered, go on to **Step 10** to adjust the Punch.

10 Open the Right Punch Door.

11 Loosen the Locking Wing Nut, as shown in Figure 2-6.

12 Use the Edge Guide Adjustment Knob to make small (1/8 to 1/4-turn) adjustments, as shown in Figure 2-6. Test after each adjustment until the punched hole sets are centered.

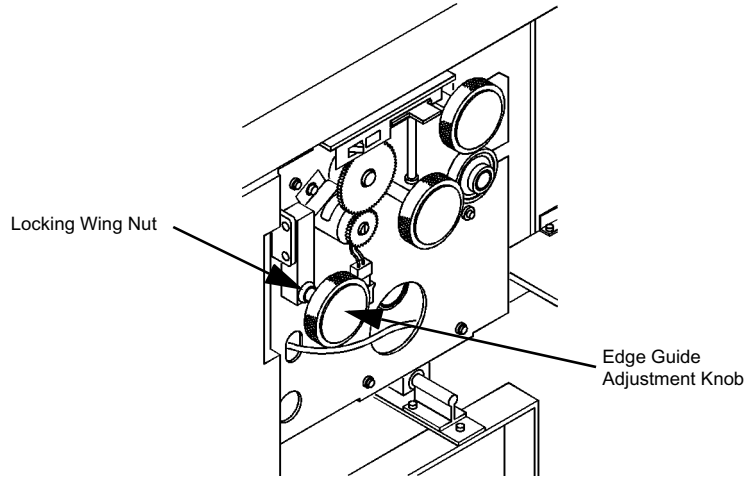


Figure 2-6: Edge Guide Adjustment

13 Tighten the Locking Wing Nut after you have completed the adjustments.

Setting the Side Guide

The purpose of this procedure is to ensure that each sheet of paper maintains registration as it passes through the FusionPunch II.

Note: Use tab stock or cover stock when performing these procedures.

1 Press the **STOP/RESET** button.

2 Open the Punch Cover.

3 Open the Document Transport Ball Track assembly, as shown in Figure 2-7.

4 Open the Sheet Eject assembly, as shown in Figure 2-7.

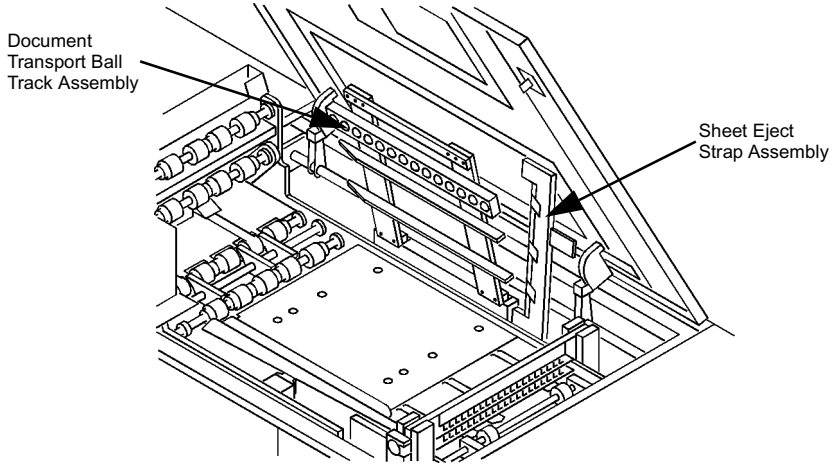


Figure 2-7: Preparing to Adjust the Side Guide

5 Slide a sheet of tab stock or cover stock partially through the Die.

6 Ensure that the stock is against the Document Transport Guide Rail, as shown in Figure 2-8. If the stock is straight against the Document Transport Guide Rail and as close as possible to the Side Guide without actually touching it, go on to **Setting the Backgauge**. If the Side Guide is not as close as possible to the stock without touching it, go on to **Step 7** to adjust the Side Guide.

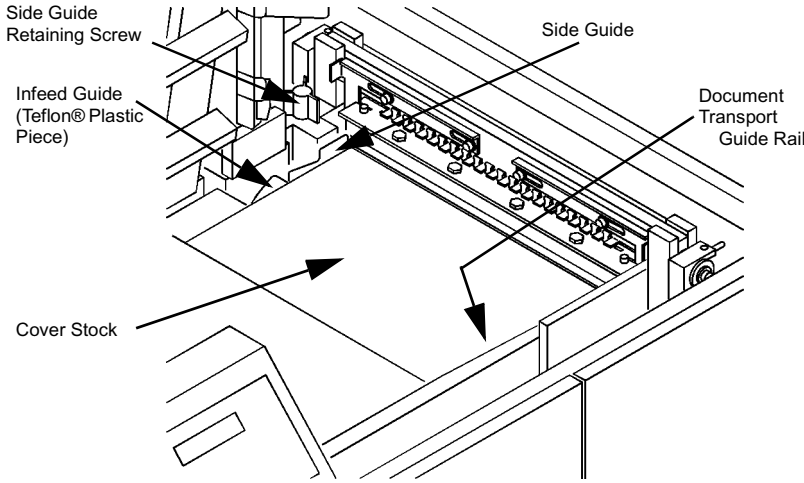


Figure 2-8: Adjusting the Side Guide

7 If punching the 11" edge of the sheet, loosen the Side Guide Retaining Screw. If punching the 8.5" edge of the sheet, add the additional Short Edge Side Guide to the Sheet Eject Strap assembly with the adjustment screws finger tight. Remove the stock and close the Sheet Eject Strap assembly. Now, slide the stock under the Sheet Eject Straps and partially through the Die again.

Note: When using the existing 11" Side Guide, ensure that the Side Guide is under the Infeed Guide (Figure 2-8) before continuing.

Teflon® is a registered trademark of E.I. du Pont de Nemours and Company.

8 Adjust the Side Guide so that it is as close to the stock as possible without actually touching the stock.

9 Tighten the Side Guide Retaining Screw/s.

10 When you have completed this procedure, close the Sheet Eject Strap assembly, Document Transport Ball Track assembly, and the Punch Cover if they are not already closed.

Setting the Backgauge

The purpose of this procedure is to ensure that the margin between the leading edge of the copy and the punched holes is correct.

1 If your die set is anything **other than** a **GBC Cerlox** die set, turn the Backgauge Adjustment Knob clockwise continuously until it stops. If your die set **is** a **GBC Cerlox** die set, go to **Step 2**.

2 Check the margin between the leading edge and the punched holes of copies that have been run through the Punch, or, from paper you have run through the Manual Feed Tray. If the margin is correct, go to **Starting a Job** in this chapter to familiarize yourself with the operation of the FusionPunch II. If the margin is not correct, go to **Step 3** to adjust the Backgauge.

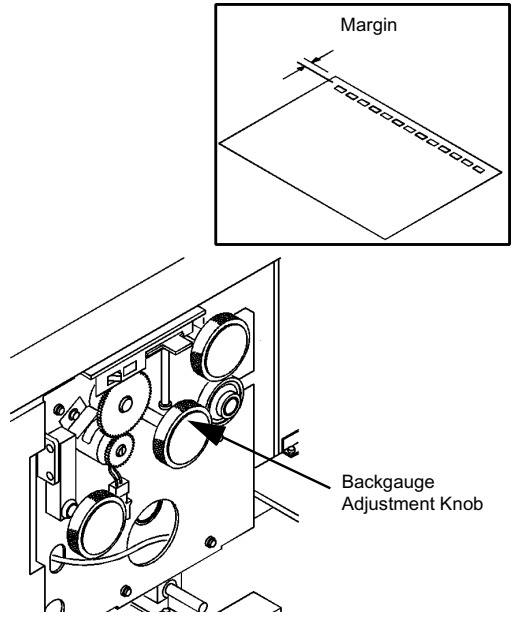


Figure 2-9: Setting the Backgauge Adjustment

3 Open the Right Punch Door.

4 Use the Backgauge Adjustment Knob to correct the margin, as shown in Figure 2-9. Adjust as follows:

- To **increase** the margin between the leading edge of the copy and the punched holes, turn the Backgauge Adjustment Knob **counterclockwise**.
- To **decrease** the margin, turn the adjustment knob **clockwise**.

5 Turn the Backgauge Adjustment Knob one click at a time and check the margin at each position. Use the Single Sheet Feeder to run test paper through the Punch. To do this:

a) Set up the FusionPunch II in the following modes and destination; "**Offline / Punch / Stack 1**" (or **Stack 2**).

b) Ensure that the Stacker Tray is in the TOP position. If it is not, press the **RAISE/LOWER STACKER** **1** or **2** button either once or twice until the Stacker moves up to its TOP position. The Punch will not start with the Stacker Tray down.

c) Press **START** .

d) Into the Single Sheet Feeder, feed a sheet of paper of the size required for the job.

e) Press the **STOP/RESET** button.

f) Press the **RAISE/LOWER STACKER** **1** or **2** button to lower the Stacker.

g) Open the Stacker Door and remove the punched sheet of paper.

h) Close the Stacker Door and press the **RAISE/LOWER STACKER** **1** or **2** button to raise the tray.

6 Repeat Steps 4 and 5 until the margin is correct.

Starting a Job

Punching and Stacking

- For punching and stacking the 11" edge in the GBC Stacker without a Bypass installed, follow the procedure below.
- For punching and stacking the 11" edge in the Xerox High Capacity Stacker, go to Starting a Job for Bypassing to a Downstream device (Page 2-20.)
- For punching and stacking the 8.5" edge, go to Starting a Job for Bypassing to a Dowstream device (Page 2-20.)

To prepare for starting a printing job and sending it to the FusionPunch II, perform the following procedures.

1. Set up the FusionPunch II according to the job requirements (For FusionPunch II setup, refer to the Getting Started section, **On-line / Off-line**).
2. From the **DocuSP Print Services** screen, open the **Printer Manager** window and click on the **Finishing** Icon.

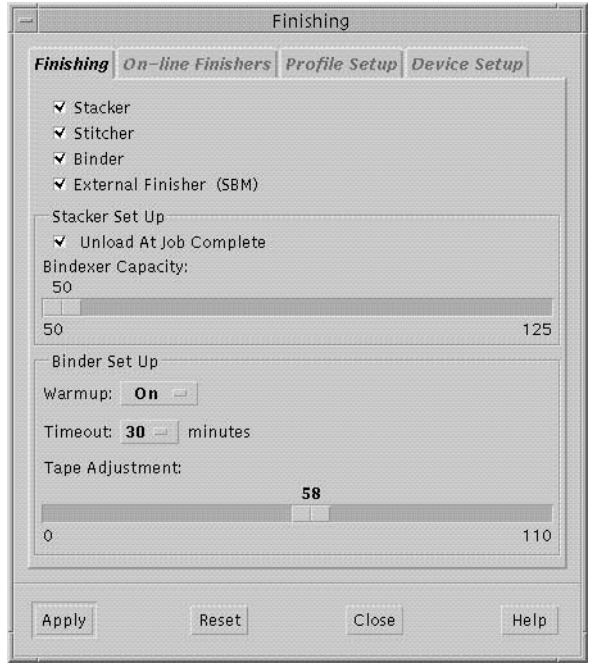


Figure 2-10: The Finishing Window

The **Finishing** Window will display, defaulted to the **Finishing** tab.

3 Click on the **On-line Finishers** tab. The window will display as shown below.

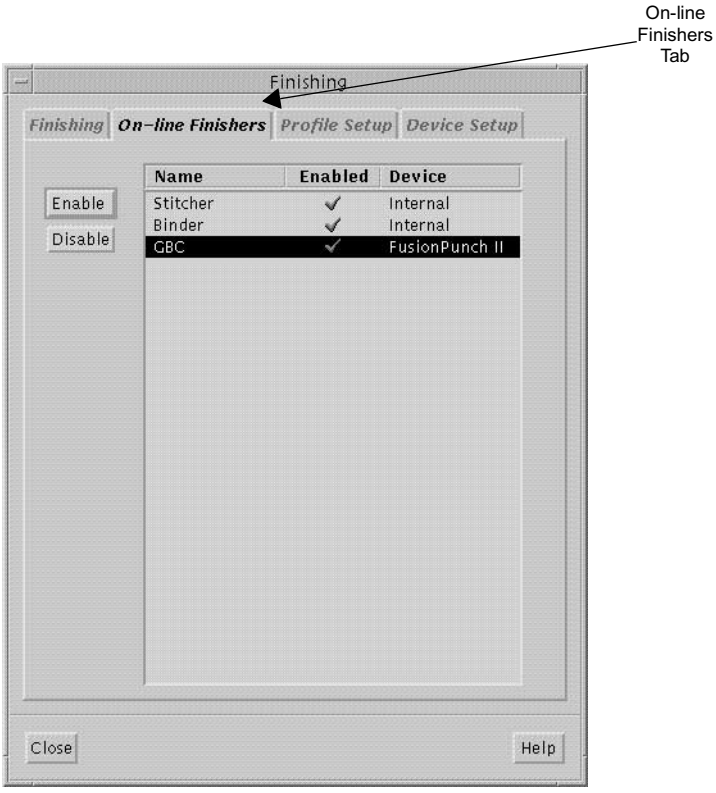


Figure 2-11: On-line Finishers tab

4 Verify that the **GBC FusionPunch II** profile is **Enabled**. If this profile is not visible in this window, go to step 8. If this profile is visible but not **Enabled** (green check-mark in the Enabled column), highlight the profile and click **Enable** and then click **Close**.

5 Go to the **Job Manager** window and highlight the job to run. Click the **Move Icon**.

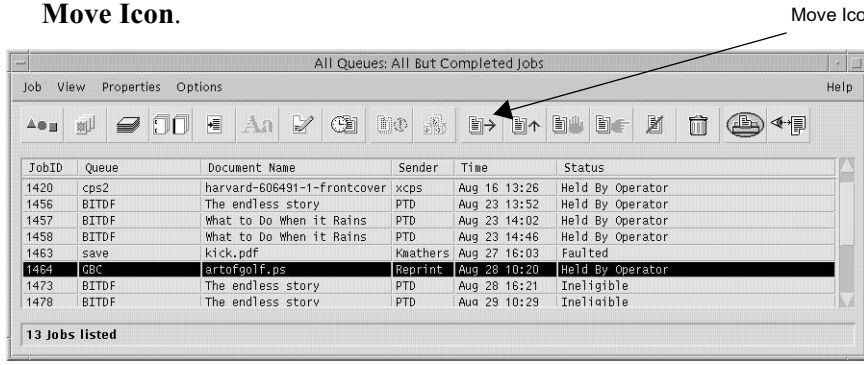

Move Icon
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figure 2-12: Job Manager window

6 Highlight the **GBC Punch Queue** and then click **Apply**.

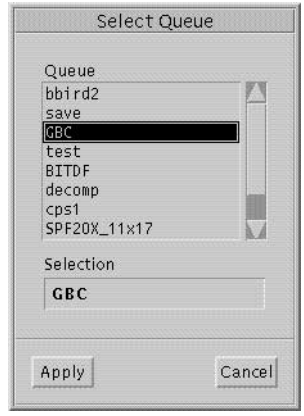


Figure 2-13: GBC Punch Queue window

7 Click the **Release Icon** to start running the job.

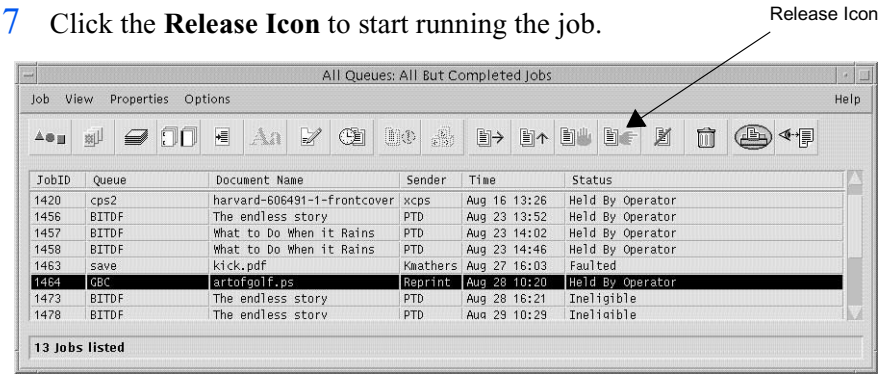

Release Icon
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figure 2-14: Release Icon in the Job Manager window

Note: When you release a new job, sets from the job before may be left in the Stacker / Stackers.

8 Highlight any External Profile shown in the **On-line Finishers** tab window and click **Disable**. The green check-mark in the **Enabled** column of the highlighted profile should now have switched to a red X as shown in the figure below.

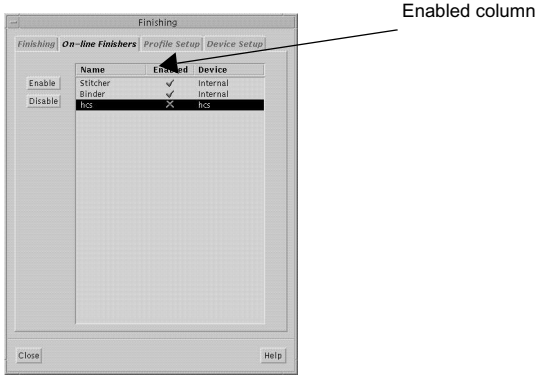


Figure 2-15: On-line Finishers tab

9 Click the **Profile Setup** tab as shown in the figure below. Highlight any enabled profile (not the **GBC FusionPunch II** profile) and then click **Off-line**. Now highlight the **GBC FusionPunch II** profile and click **On-line**. The **GBC FusionPunch II** profile should now have a green check-mark in the **On-line** column as shown in the figure below.

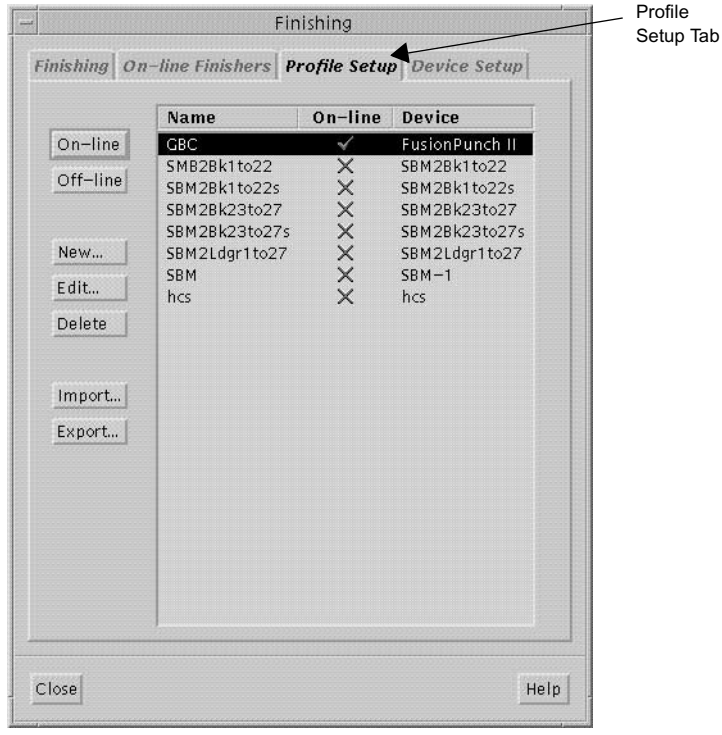


Figure 2-16: Profile Setup tab

10 Go back to the **On-line Finishers** tab and highlite the **GBC FusionPunch II** profile, then click **Enable**. The **GBC FusionPunch II** profile should now have a green check-mark in the **Enabled** column.

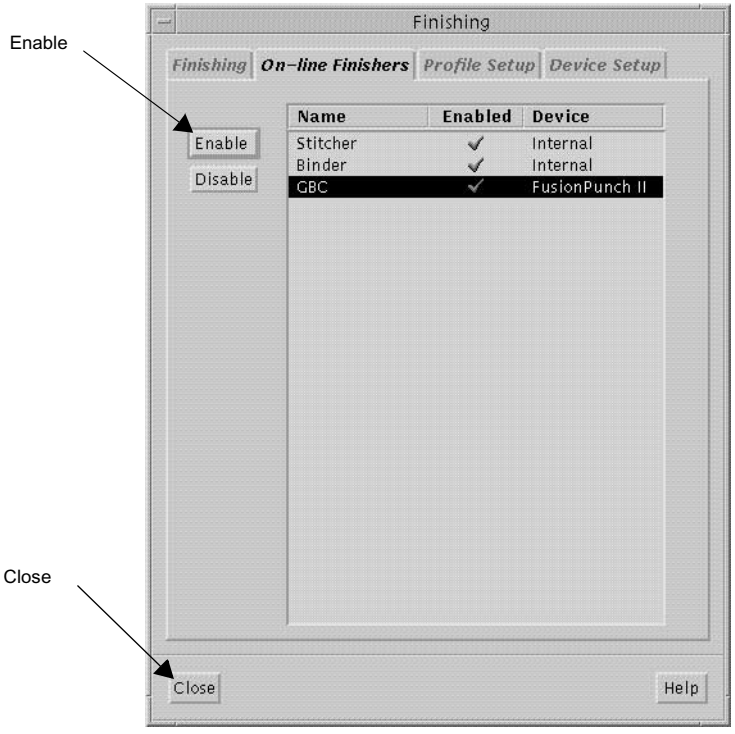


Figure 2-17: On-line Finishers tab

11 Click **Close** to close this window. Now go back and follow steps 4 - 7.

Starting a Job

Bypassing to a Downstream device

To prepare for starting a printing job and sending it to the Bypass Destination, as well as the Downstream device, perform the following procedures.

1 Set up the FusionPunch II in the Bypass Destination, as well as the correct Punch mode (For FusionPunch II setup, refer to the Getting Started section, **On-line / Off-line**). Once the FusionPunch II is setup for the application, go to the Downstream device and enable it for On-line operation.

2 From the **DocuSP Print Services** screen, open the **Printer Manager** window and click on the **Finishing** Icon.

The **Finishing** Window will display, defaulted to the **Finishing** tab, as shown below.

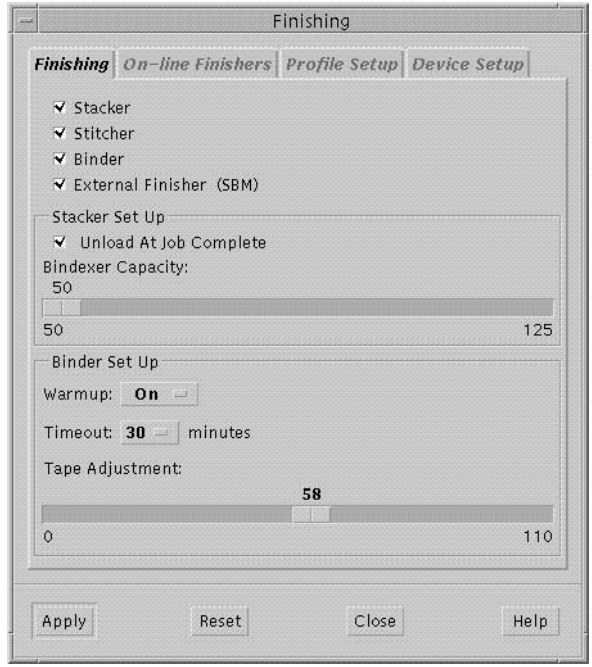


Figure 2-18: The Finishing Window

3 Click on the **On-line Finishers** tab. The window will display as shown below.

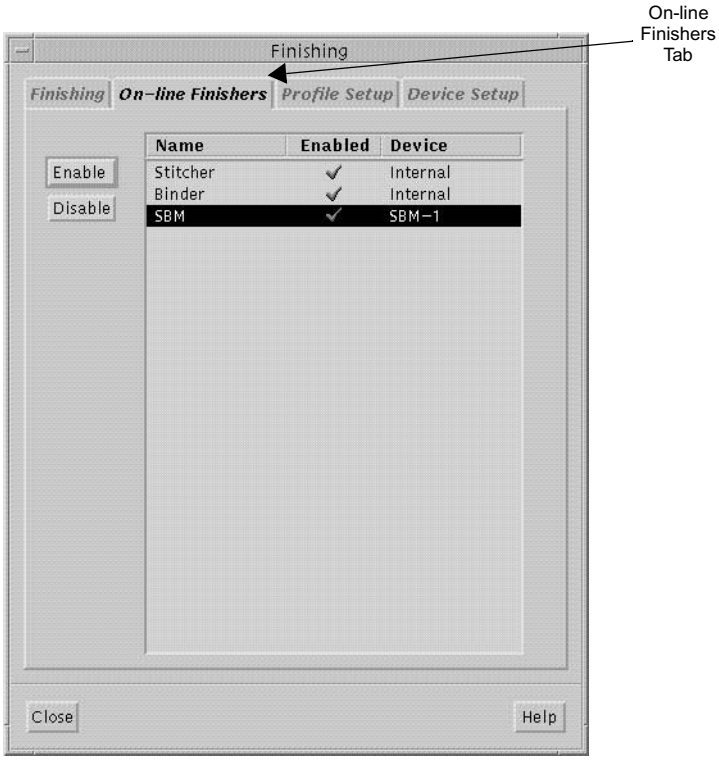


Figure 2-19: On-line Finishers tab

4 Verify that the profile for the Downstream device to be used is **Enabled**.

- For punching and stacking the 11" edge in the Xerox High Capacity Stacker, ensure the **HCS** profile is Enabled.
- For punching and stacking the 8.5" edge, ensure the **GBCSE** profile is Enabled.
- For all other applications, ensure the profile that associates with the Downstream device to be run is Enabled.

(In the figure above is an example of a job being sent to a **Signature Booklet Maker**.) If this profile is not visible in this window, go to step 8. If this profile is visible but not **Enabled** (green check-mark in the Enabled column), highlight the profile and click **Enable** and then click **Close**.

5 Go to the **Job Manager** window and highlight the job to run. Click the **Move Icon**.

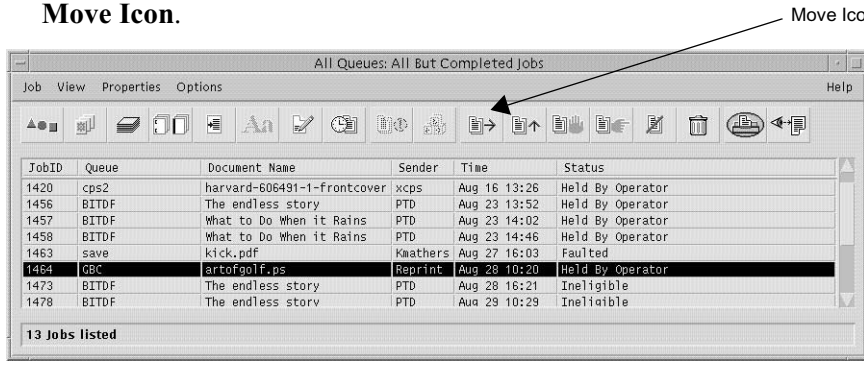

Move Icon
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figure 2-20: Job Manager window

6 Highlight the appropriate Queue for your job (in the figure below is an example of a **SBM Queue)** and then click **Apply.**

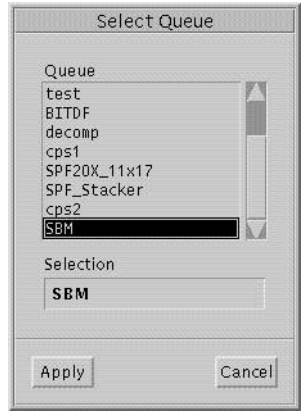


Figure 2-21: SBM Queue window

7 Click the **Release Icon** to start running the job.

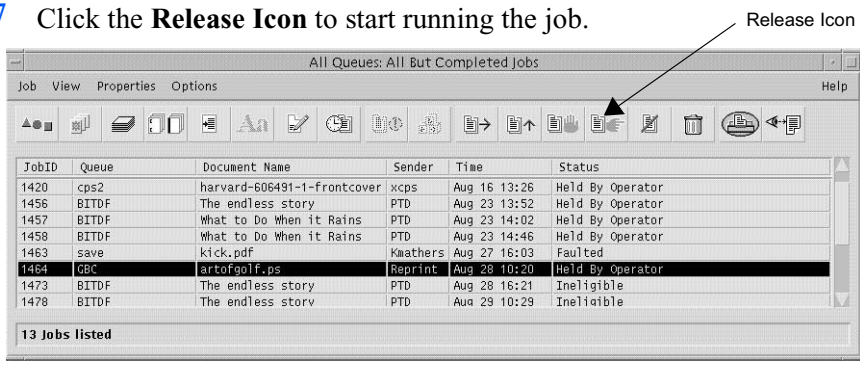

Release Icon
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figure 2-22: Release Icon in the Job Manager window

8 Highlight any External Profile shown in the **On-line Finishers** tab window and click **Disable**. The green check-mark in the **Enabled** column of the highlighted profile should now have switched to a red X as shown in the figure below.

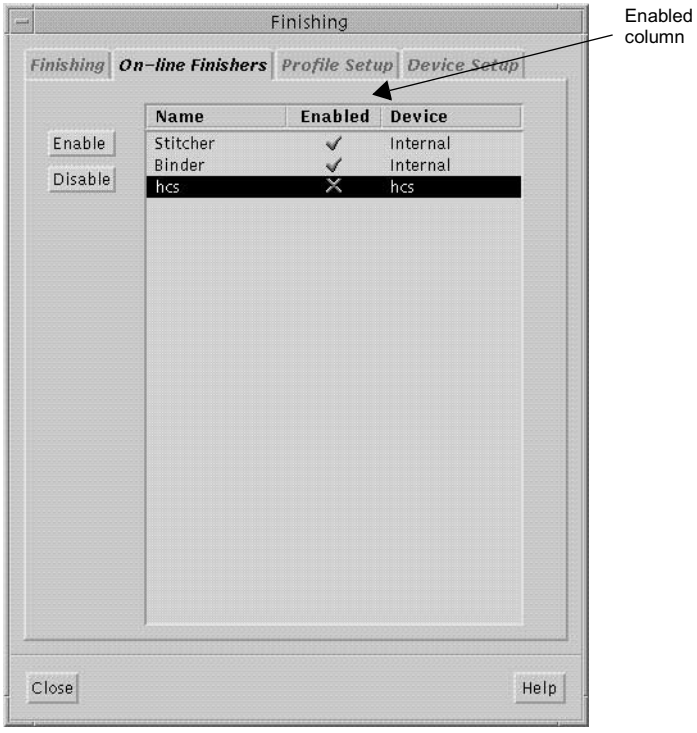


Figure 2-23: On-line Finishers tab

9 Click the **Profile Setup** tab as shown in the figure below. Highlight any enabled profile (not the **SBM** profile) and then click **Off-line**. Now highlight the **SBM** profile and click **On-line**. The **SBM** profile should now have a green check-mark in the **On-line** column as shown in the figure below.

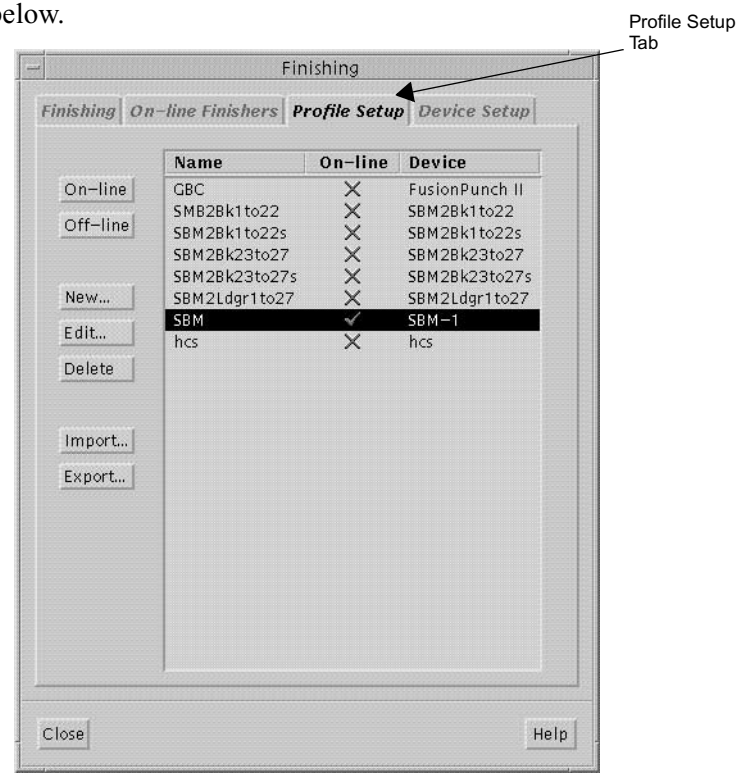


Figure 2-24: Profile Setup tab

10 Go back to the **On-line Finishers** tab and highlight the **SBM** profile, then click **Enable**. The **SBM** profile should now have a green check-mark in the **Enabled** column.

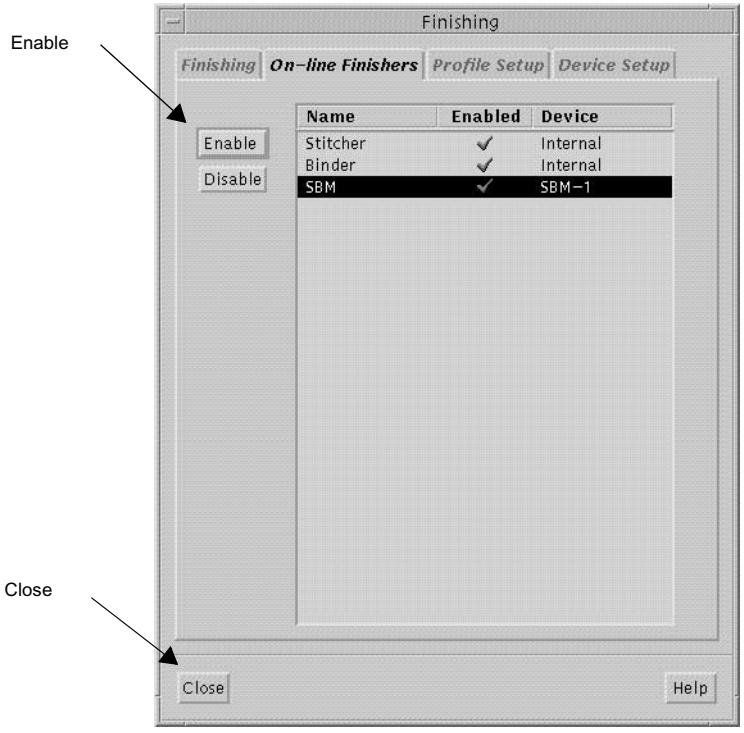


Figure 2-25: On-line Finishers tab

11 Click **Close** to close this window. Now go back and follow steps 4 - 7.

Using the GBC Stacker

The GBC Stacker is inline with the FusionPunch II and interfaces electronically and mechanically with the FusionPunch II. The Stacker will start up and shut down automatically with the Punch, under control of the Printer.

The Stacker requires minimal operator intervention, with the exception of unloading the Stacker Tray. Although the internal Stacker Tray has an extension that is adjustable, you will seldom have to change this adjustment, except in the case of job runs with unique paper sizes. See Figure 2- 26 below for locations of Stacker components.

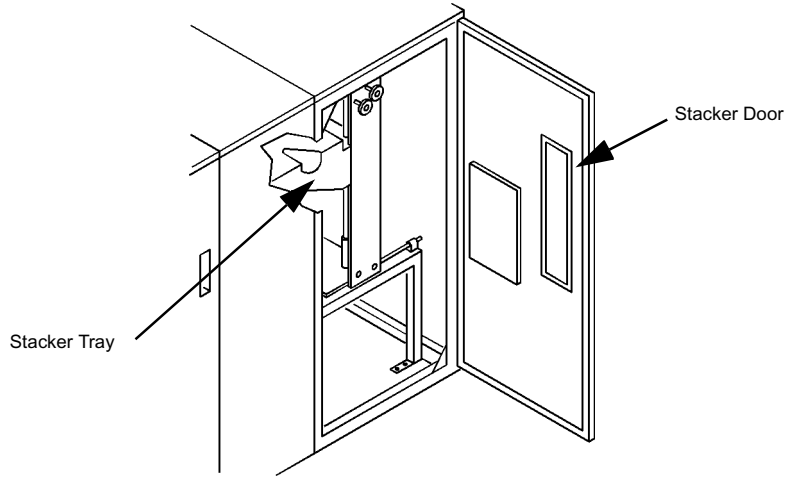


Figure 2-26: The GBC Stacker with Front Door open

To lower the Stacker Tray for unloading, go to the FusionPunch II Control Panel and do the following:

1 If in **Cycle Up** mode:

- and only one stacker is installed, wait for the FusionPunch II and the host printer to cycle down. **GBC Fusion Full Stop** will be displayed in the LCD Display Screen when the machines have cycled down.
- and the system is equipped with a Second Offset Stacker, you will not have to wait for the the punch and the printer to cycle down. By setting the destination to **Stack 1** or **Stack 2** the FusionPunch II will automatically switch between the stackers as long as the next stacker's tray is in the up position.

2 Press the **Raise/Lower Stacker** **#1** button to lower the tray of the first (#1) Stacker in the system.

Press the **Raise/Lower Stacker** **#2** button to lower the tray of the second stacker in the system (if a second Stacker is installed).

3 Open the Stacker Door and remove the punched copy.

4 Close the Stacker Door.

5 Press the **Raise/Lower Stacker** button(s) to raise the Stacker tray (or trays) back up to the top position. The Punch will not start with the Stacker tray(s) down. The following applies to Stackers:

- If a single Stacker is used and its tray is down, the Punch Control Panel will display a message telling you to empty the Stacker. The Punch will not start until the tray is up.
- If more than one Stacker is employed in the system, at least one of the Stackers' trays must be up to start the Punch. However, when that Stacker fills up, the Punch will not switch to the other Stacker if its tray is down. Instead, it will stop the Printer and display a message telling you to empty the Stacker.

Chapter 3

Troubleshooting

Clearing Jams

Error Messages

- from the Printer
- from the FusionPunch II
- from downstream devices

Clearing Jams

A good rule for clearing jams is to follow the paper path through the Punch and Bypass Stacker, from left to right. The jam clearing procedures are as follows:

1 Press the **Stop/Reset** button on the Punch Control Panel.

2 Open both Top Covers on the Punch, as shown in Figure 3-1.

3 Open (lift) the Input Ball Tracks, as shown in Figure 3-1, and clear any paper that may be jammed in that area. Also, check the printer Finisher and output tray for any paper jams.

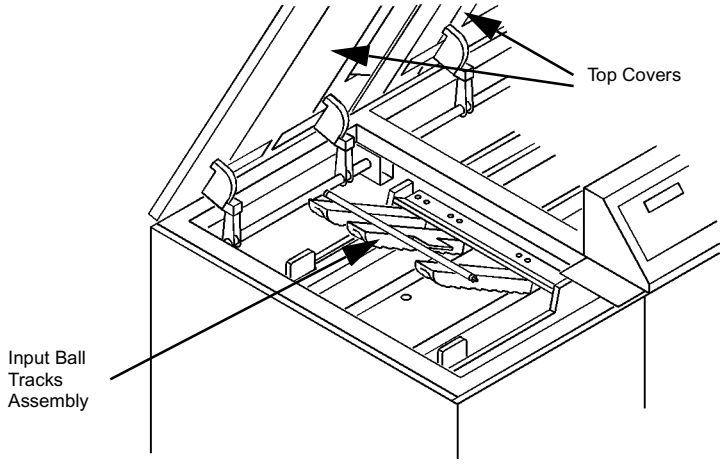


Figure 3-1: The Top Covers and Input Ball Tracks

4 Open (lift) the Input Guide Roller assembly, the Document Transport Ball Track assembly and the Sheet Eject Strap assembly, as shown in Figure 3-2 and clear any paper that may be jammed in that area.

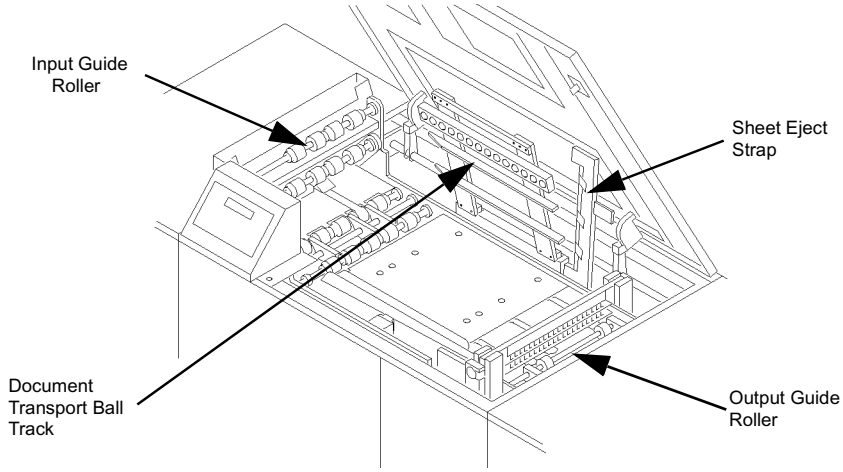


Figure 3-2: The Internal Paper Path Components

5 Remove the Output Guide Roller assembly, as shown in Figure 3-2 and clear any paper that may be jammed in that area.

6 Reinstall the Output Guide Roller assembly and ensure that all assemblies are locked down. Then, close the Top Covers.

7 Open the Bypass Stacker Top Cover and clear any paper that might be jammed in that area.

8 If the FusionPunch II is set up in **Cycle Up** mode, press the **Stop/Reset** button and the job will restart automatically.

9 If the FusionPunch II is set up in **Online** mode, press the **Stop/Reset** button to clear the error message and then press **Start** .

Error Messages

From the Printer

The following is a listing of Punch-related error messages that could appear on the Host Printer display screen. Also included are a description of the possible causes and the resolution for each problem.

Error Message	Possible Cause	Resolution
DocuTech 135: Clear External Finisher to run jobs to the Bypass Transport/ External Finisher not ready.	1. The current job has a fault and must be reset. 2. The FusionPunch II is not Online.	1. Click on the Printer icon. If there is a reset option, select **Reset** . 2. Press **Stop/Reset** at the Punch and then press **"ONLINE/OFFLINE"**. Ensure that the Punch is in the Online mode and then press **Start** .
DocuTech 135: External Finisher Full.	The Punch has filled the Stacker and is waiting to be emptied.	Unload the Stacker and then restart the Punch Online.
DocuTech 61XX: Clear External Finisher to run jobs to the Bypass Transport or External Finisher not ready.	The FusionPunch II is not Online.	Press **Stop/Reset** at the Punch and then press **"ONLINE/OFFLINE"**. Ensure that the Punch is in the Online mode and then press **Start** .

Figure 3-3: Printer-Generated Error Messages

Error Message	Possible Cause	Resolution
DocuTech 61XX: External Finisher Full	The Punch has filled the Stacker and is waiting to be emptied.	Unload the Stacker and then restart the Punch Online.
Xerox 4xxx Printer: External Finisher not ready.	The FusionPunch II is not Online.	Press **Stop/Reset** at the Punch and then press **"ONLINE/OFFLINE"**. Ensure that the Punch is in Online Mode, then press **Start** .
Xerox 4xxx Printer: External Finisher Full.	The Stacker has filled and is waiting to be emptied.	Unload the Stacker and then restart the Punch Online.
Xerox 4xxx Printer does not recognize the External Finisher.	1. The Profile has not been set up correctly. 2. The Profile has not been loaded into the Printer correctly or has not been loaded at all.	1. Check the Profile at the Printer to ensure proper Host Enablement. Call your System Administrator and refer to the setup procedures in Appendix A of this User Guide. 2. Call the Xerox Service Representative to verify proper Host Enablement.
Xerox 4xxx / DT 135 / 61XX Printer Jam in area 20 and External Finisher or External Finisher jam.	A jam has occurred in the FusionPunch II.	1. Discard any sheets that have not been completely delivered to the Stacker. 2. Press **Stop/Reset** to clear error message. Follow printer jam clearance procedure and resume the job.

Figure 3-3: Printer-Generated Error Messages

Error Messages

From the FusionPunch II

The following is a listing of Punch-related error messages that could appear on the FusionPunch II Control Panel Display screen. Also included are a description of the possible causes and the resolution for each problem.

Error Message	Possible Cause	Resolution
Punch Covers Open	The Interlock Switch under one or both of the Punch covers is not actuated.	Open and close both Punch covers and ensure that they are securely closed. If the problem persists, call your GBC or Xerox Service Representative.
Punch Left Door open/ Punch Mid Door open/ Punch Right Door open	The Interlock Switch behind the Punch Door that corresponds to the error message is not actuated.	Open and close the appropriate door, corresponding to the error message, and ensure that it is securely closed. If the problem persists, call your GBC or Xerox Service Representative.
Stacker Cover open	The Interlock Switch under the Stacker's Top Cover is not actuated.	Open and close the Stacker's Top Cover and ensure that it is securely closed. If the problem persists, call your GBC or Xerox Service Representative.
Stacker Door open	The Interlock Switch behind the Stacker Door is not actuated.	Open and close the Stacker Door and ensure that it is securely closed. If the problem persists, call your GBC or Xerox Service Representative.

Figure 3-4: Punch-Generated Error Messages

Error Message	Possible Cause	Resolution
Jam Entrance Sensor	1. There is a sheet of paper blocking the Entrance Sensor (first sensor from the left side of the machine). 2. The Entrance Sensor and/or its Reflector may be dirty. 3. The Side Guide may be adjusted too tight for the paper, cover stock, or tab stock.	1. Lift up the Input Track Ball assembly and remove the paper. 2. Clean the Entrance Sensor and reflector, using Isopropyl alcohol and a clean, lint-free cloth. If the problem persists, call your GBC or Xerox Service Representative. 3. Ensure that the Side Guide is not too tight. Perform the adjustment in Chapter 2 (Setting the Side Guide). If the problem persists, call your GBC or Xerox Service Representative. 4. Press **Stop/Reset** button to clear error message. Follow printer jam clearance procedure and resume the job.

Figure 3-4: Punch-Generated Error Messages

Error Message	Possible Cause	Resolution
Jam Document Transport Sensor 1	1. There is a sheet of paper blocking the first Document Transport Sensor (second sensor from the left). 2. The Document Transport Sensor 1 and/or its Reflector may be dirty. 3. The Side Guide may be adjusted too tight for the paper, cover stock, or tab stock.	1. Lift up the Document Transport Track Ball assembly and remove the paper. 2. Clean the Document Transport Sensor 1 and reflector, using Isopropyl alcohol and a clean, lint-free cloth. If the problem persists, call your GBC or Xerox Service Representative. 3. Ensure that the Side Guide is not too tight. Perform the adjustment in Chapter 2 (Setting the Side Guide). If the problem persists, call your GBC or Xerox Service Representative. 4. Press **Stop/Reset** button to clear error message. Follow printer jam clearance procedure and resume the job.

Figure 3-4: Punch-Generated Error Messages

Error Message	Possible Cause	Resolution
Jam Document Transport Sensor 2	1. There is a sheet of paper blocking the second Document Transport Sensor (third sensor from the left). 2. The Document Transport Sensor 2 and/or its Reflector may be dirty. 3. The Side Guide may be adjusted too tight for the paper, cover stock, or tab stock.	1. Lift up the Document Transport Track Ball assembly and remove the paper. 2. Clean the Document Transport Sensor 2 and reflector, using Isopropyl alcohol and a clean, lint-free cloth. If the problem persists, call your GBC or Xerox Service Representative. 3. Ensure that the Side Guide is not too tight. Perform the adjustment in Chapter 2 (Setting the Side Guide). If the problem persists, call your GBC or Xerox Service Representative. 4. Press **Stop/Reset** button to clear error message. Follow printer jam clearance procedure and resume the job.

Figure 3-4: Punch-Generated Error Messages

Error Message	Possible Cause	Resolution
Jam Punch Sensor	1. There is a sheet of paper blocking the Punch Sensor (fourth sensor from the left). 2. The Punch Sensor and/or its Reflector may be dirty. 3. The Side Guide may be adjusted too tight for the paper, cover stock, or tab stock.	1. Lift up the Sheet Eject Strap assembly and remove the paper. 2. Clean the Punch Sensor and reflector, using Isopropyl alcohol and a clean, lint-free cloth. 3. Ensure that the Side Guide is not too tight. Perform the adjustment in Chapter 2 (Setting the Side Guide). If the problem persists, call your GBC or Xerox Service Representative. 4. Press **Stop/Reset** button to clear error message. Follow printer jam clearance procedure and resume the job.
Jam Punch Exit Sensor	1. There is a sheet of paper blocking the Punch Exit Sensor at the Stacker's input. 2. The Punch Exit Sensor and/or its Reflector may be dirty.	1. Lift up the Stacker Top Cover and remove the paper. 2. Clean the Punch Exit Sensor and reflector, using Isopropyl alcohol and a clean, lint-free cloth. If the problem persists, call your GBC or Xerox Service Representative. 3. Press **Stop/Reset** button to clear error message. Follow printer jam clearance procedure and resume the job.

Figure 3-4: Punch-Generated Error Messages

Error Message	Possible Cause	Resolution
Please Empty Stacker	1. The Stacker is full. 2. The Stacker Tray was left in the DOWN position.	1. Press the appropriate **Raise/Lower Stacker** button (No. 1 or No. 2) to lower the Stacker Tray. Then, unload the Stacker. 2. Press the appropriate **Raise/Lower Stacker** button (No. 1 or No. 2) to raise the Tray to its Home position. If the problem persists, call your GBC or Xerox Service Representative.
Please Check Chip Box	Each time the FusionPunch II is turned **ON** this message will appear. It will also appear after 100,000 completed punches.	Open the Punch Right Door, and leave it open for at least 5 seconds before closing it. The total count will not be affected by opening the Punch Right Door.
Stacker Upper Switch ??	The Stacker's Upper Switch did not release during an emptying operation.	Lower and raise the Stacker Tray several times, using the appropriate **Raise/Lower Stacker** button (No. 1 or No. 2). Then, press the **Stop/Reset** button. If the problem persists, call your GBC or Xerox Service Representative.

Figure 3-4: Punch-Generated Error Messages

Error Messages

From downstream devices

The following is a listing of error messages that could appear on the FusionPunch II Control Panel Display screen genereted by a downstream device. Also included are a description of the possible causes and the resolution for each problem.

Note: These messages will only be displayed when the FusionPunch II is set up in **Bypass** mode. If all messages are displayed one after the other, make sure that the downstream device is turned on and that the communications cable (DFA Cable) is properly connected.

Error Message	Possible Cause	Resolution
Next Device Not Ready	The downstream device from the FusionPunch II is not ready to receive paper.	Check the downstream device for further information.
Next Device Faulted	The downstream device from the FusionPunch II is in a Fault condition and is is not ready to receive paper.	Check the downstream device for further information and fault-resolutions.
Next Device Full	The downstream device from the FusionPunch II is in a Full condition and is not ready to receive paper.	Check the downstream device for further information.

Figure 3-5: Downstream device - Generated Error Messages

Chapter 4

Maintenance

Cleaning the FusionPunch II

Cleaning the FusionPunch II

Your FusionPunch II is designed as a high-speed, inline production Punch that requires only a minimal amount of attention from the operator. But, because it is a production machine and because it handles and punches paper, we recommend a light cleaning of the paper path components periodically, to remove accumulations of paper dust, paper chips and toner. GBC recommends the following operator maintenance practices.

When to Clean

The following is based on a printing house that operates one to three shifts a day.

Usage	Cleaning Intervals
Heavy usage (continuous - 8 hours per shift)	after each shift
Medium Usage (intermittent - 4 hours per shift)	after every 2 shifts
Light usage (intermittent - 2 to 3 hours per shift)	after every 3 shifts

In effect, the FusionPunch II should be cleaned after every 8 continuous hours of operation.

Note: In a very busy shop with significant paper dust in the air, the FusionPunch II may have to be cleaned more frequently - for example, after every 6 continuous hours of operation.

What to Use

GBC recommends using only 90% Isopropyl alcohol and a clean, lint-free cloth. 90% Isopropyl alcohol is available from any local pharmacy.

CAUTION: To prevent possible damage to the machine, use only 90% Isopropyl alcohol. Do **not** use film remover or any other type of cleaning solvent.

What to Clean

A good rule for cleaning that is easy to remember is to follow the paper path through the Punch and Bypass Stacker, from left to right. The cleaning procedures are as follows:

WARNING: Switch OFF (O) the Main Power Switch before performing this procedure.

Cleaning the Punch

1 Open the Top Covers on the FusionPunch II, as shown in Figure 4-1.

2 Open (lift) the Input Ball Tracks, as shown in Figure 4-1. Clean the green belt under the three ball tracks, the Sensor Reflector and the Sensor (under the hole in the base plate) with Isopropyl alcohol and a clean, lint-free cloth. Check also for accumulations of paper dust or toner under the base plate.

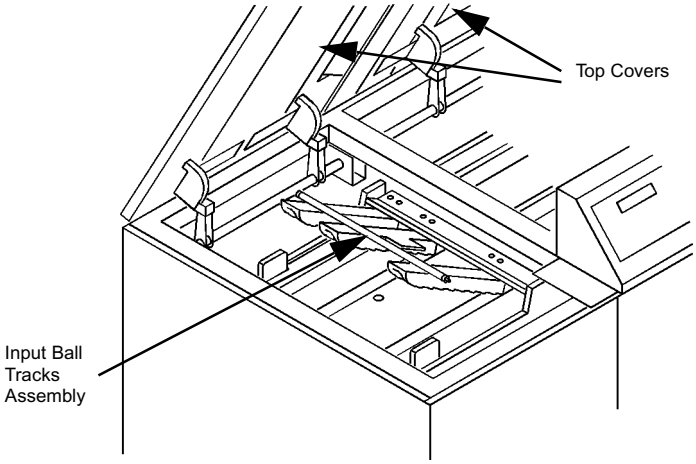


Figure 4-1: The Top Covers and Input Ball Tracks

3 Open (lift) the Input Guide Roller assembly, as shown in Figure 4-2. Clean the rollers with Isopropyl alcohol and a clean lint-free cloth. Check also for accumulations of paper dust or toner on the base plate.

4 Open (lift) the Document Transport Ball Track assembly, as shown in Figure 4-2. Clean the green belt under the ball track, both Sensor Reflectors and both Sensors (under the holes in the base plate) with Isopropyl alcohol and a clean lint-free cloth. Check also for accumulations of paper dust or toner on the base plate.

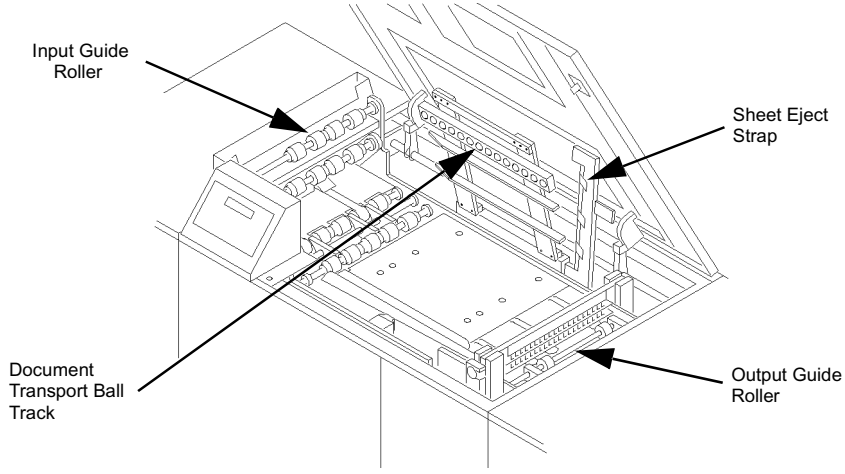


Figure 4-2: The Internal Paper Path Components

5 Open (lift) the Sheet Eject Strap assembly. Clean the green belts under the straps, the Sensor Reflector and the Sensor (under the hole in the base plate) with Isopropyl alcohol and a clean lint-free cloth. Clean the Side Guide and the Infeed Guide, as shown in Figure 4-3. Check also for accumulations of paper dust or toner on the base plate.

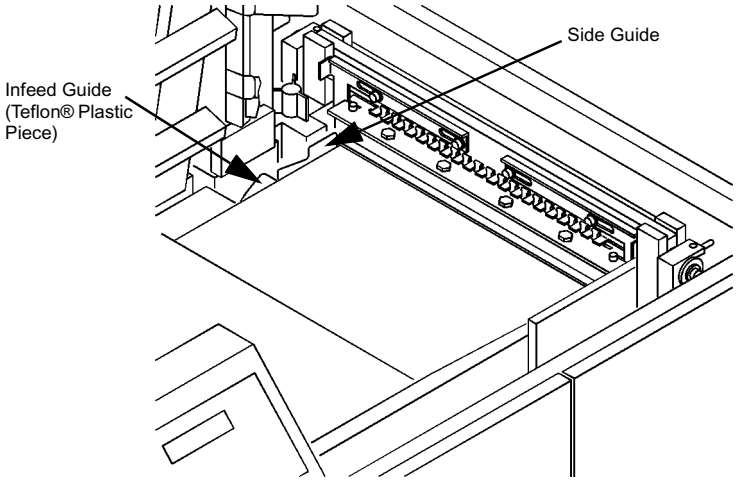


Figure 4-3: The Side Guide and Infeed Guide

6 Remove and clean the Output Guide Roller assembly and the red rollers under the Output Guide Roller assembly. Clean the rollers with Isopropyl alcohol and a clean lint-free cloth. Check also for accumulations of paper dust or toner on the base plate.

7 Close (lower) all assemblies and reinstall the Output Guide Roller assembly when finished. Close the Top Covers and resume normal operation.

Teflon® is a registered trademark of E.I. du Pont de Nemours and Company.

Cleaning the Stacker

1 Open the Stacker Top Cover, as shown in Figure 4-4.

2 Clean the two orange O-rings on the Roller Assembly, as shown in Figure 4-4, using only 90% Isopropyl alcohol and a clean lint-free cloth.

3 Clean the large O-rings that transfer the drive to the rollers, using only 90% Isopropyl alcohol and a clean, lint-free cloth.

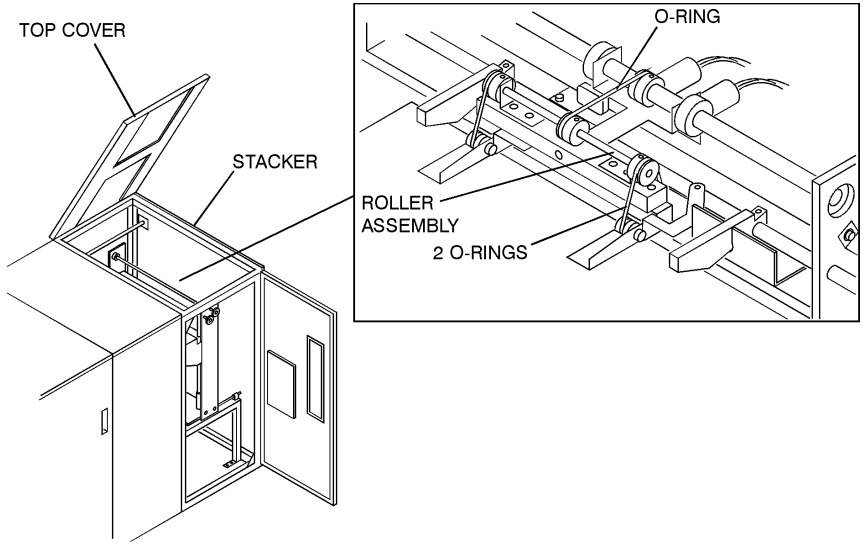


Figure 4-4: Cleaning the Stacker

Cleaning the Bypass

1 Open the Stacker Top Cover.

2 Clean the three red feed rollers and the green Flat Belt, as shown in Figure 4-5, using only 90% Isopropyl alcohol and a clean lint-free cloth.

3 Clean the Sensor, as shown in Figure 4-5, using only 90% Isopropyl alcohol and a clean lint-free cloth.

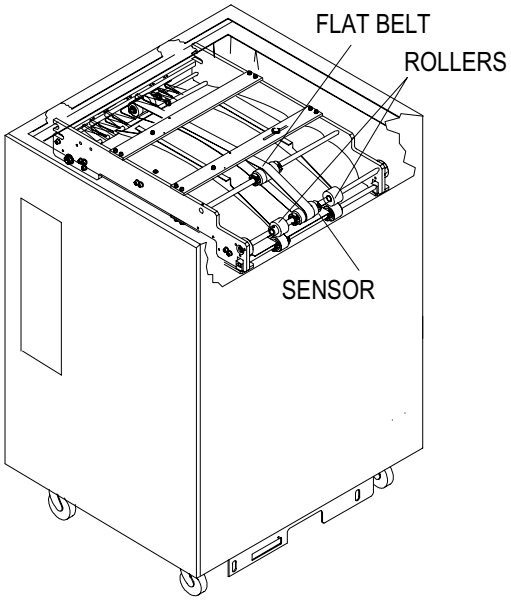


Figure 4-5: Cleaning the Bypass

Appendix A

Personality Profiles

Standard Punch Profiles

Other Known Configurations

61XX Personality Profiles

Contents **Page**

GBC FusionPunch II Personality Profiles:
61XX to FusionPunch II Device Profile - - - - - - - - - - - - - - - - - - A-5
61XX to FusionPunch II Device Profile - Timings - - - - - - - - - - - A-6
61XX to FusionPunch II Finisher Profile - - - - - - - - - - - - - - - - - A-7

With C.P. Bourg products downstream:
61XX to FusionPunch II to C.P. Bourg products - Device Profile - A-8
61XX to FusionPunch II to C.P. Bourg products - Device Profile - Timings - A-11
61XX to FusionPunch II to C.P. Bourg products - Finisher Profile - A-14

With the Xerox SBM2 downstream:
61XX to FusionPunch II to SBM2 Device Profile - without CIM - A-17
6155/6180 to FusionPunch II to SBM2 Device Profile - without CIM - Timings - A-19
61XX to FusionPunch II to SBM2 Finisher Profile - without CIM - A-21
61XX to FusionPunch II to SBM2 Device Profile - with CIM - A-23
61XX to FusionPunch II to SBM2 Device Profile - with CIM - Timings - A-24
61XX to FusionPunch II to SBM2 Finisher Profile - with CIM - A-25

Other Known Configurations:
DocuTech 135 Host Machine Enablement - - - - - - - - - - - - - - - A-26
Xerox 4xxx LPS Host Machine Enablement - - - - - - - - - - - - - - A-27
Xerox 4xxx NPS Host Machine Enablement - - - - - - - - - - - - - - A-28
Xerox 4xxx Output Profile - A-29

A

Note: All downstream devices must be set to 6180 speed and use 6180 profiles regardless of the speed of the Host Printer.

Add 2200 to the Sheet Jam time and 2600 to the Set Jam time of the downstream device's profile, even if you have more than one GBC Bypass Stacker installed. Be sure to add any extra times specified by their profiles.

Note: N.B.:(C.P. Bourg)

- If one or more High Capacity Stackers is used, do not forget to add 656ms to the Sheet and Set Jam times for each stacker, when connected on a 6180 upstream or downstream. Add 861ms, when connected on a 6135 upstream only.
- High Capacity Stacker software must be 3.5.2 (DFA+Input+Driver) to support Cycle up and T.E. Signals from printer.
- BPRF+BBF2005: control of milling motor by BPRF requires:
  -Cycle up from printer + BPRF ready in perf. mode, if connected on a 61xx printer (PLC input X17 <ON>).
  -BPRF ready in perf. mode, if connected (BBF2005 PLC inputs X17/18/19 <OFF>).
- Delivery End Adjust: to allow the BPRF to determine if C0/C1 are trigged <Lead < or <Trail> edge, the maximum C0 pulse duration in <Trail> edge must be limited at 60 ms. In <Lead> edge mode, the C0 pulse duration is a function of the sheet size (process direction at pronter output) and is always longer than 100ms.
- BCFX: Maximum cover width (cross process direction): 310mm; minimum cover lenght (process direction): 250mm; maximum document width (bypass through BCFX): 310mm.

GBC FusionPunch II Personality Profiles

DocuTech 61XX to FusionPunch II

Device Profile - Properties and Default Limits Tab

DocuTech Models	61XX	61XX	61XX
Finishers	FusionPunch II	FusionPunch II	FusionPunch II and Xerox High Capacity Stacker
Configuration	Single Stacker	Dual Stacker	Single/Dual/High Capacity Stacker
Device Name	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE
Type	External	External	External
Function 1	Line Off	Line Off	Line Off
Function 2	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Never	Never	Always
Minimum Sheet Length	254	254	254
Maximum Sheet Length	364	364	364
Minimum Sheet Width	203	203	203
Maximum Sheet Width	432	432	432
Minimum Sheet Weight	60	60	60
Maximum Sheet Weight	200	200	203
Minimum Set Size	1	1	1
Maximum Set Size	65000	65000	65000

DocuTech 61XX to FusionPunch II

Device Profile-Properties and Default Limits-Timings Tab

(*) = For Each High Capacity Stacker in front the FP II on a 6155 / 6180, Add 656ms To Sheet and Set Jam Times.

(*) = For Each High Capacity Stacker in front the FP II on a 6100 / 6115 / 6135, Add 861ms To Sheet and Set Jam Times.

(#) = For Each High Capacity Stacker in front the FP II Add 50ms To End of Set Offset.

DocuTech Models	**61XX**	**61XX**	**6100, 6115, 6135**	**6155, 6180**
Finishers	FusionPunch II	FusionPunch II	FP II and Xerox High Capacity Stacker	FP II and Xerox High Capacity Stacker
Configuration	Single Stacker	Dual Stacker	Single/Dual/High Capacity Stacker	Single/Dual/High Capacity Stacker
Device Name	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE	PunchSE
Time Between Sheets	0	0	0	180
Sheet Jam Time **(*)**	2200 **(*)**	2200 **(*)**	3250 **(*)**	3029 **(*)**
Set Compiler Processing Time	0	0	0	180
Time Between Sets	0	0	0	180
Set Jam Time **(*)**	2600 **(*)**	2600 **(*)**	3750 **(*)**	3529 **(*)**
Time to Cycle Up	0	0	0	0
S0	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S3	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S4	Disabled	Disabled	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type	Lead Edge	Lead Edge	Lead Edge	Lead Edge
Delivery Start Adjust	0	0	120	120
Delivery End Adjust	100	100	50	50
End of Set Offset **(#)**	0 **(#)**	0 **(#)**	30 **(#)**	30 **(#)**
Recovery Behavior	Sheet	Sheet	Sheet	Sheet
Finisher Capacity	0	0	0	0
Cycle Down Delay	0	0	0	0

DocuTech 61XX to FusionPunch II

Finisher Profile - Properties and Limits

DocuTech Models	**61XX**	**61XX**	**61XX**
Finishers	FusionPunch II	FusionPunch II	FP II and Xerox High Capacity Stacker
Configuration	Single Stacker	Dual Stacker	Single/Dual/High Capacity Stacker
Profile Name	GBC	GBC	GBCSE
Type	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE
Function 1	Line Off	Line Off	Line Off
Function 2	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Never	Never	Always
Minimum Sheet Length	254	254	254
Maximum Sheet Length	364	364	364
Minimum Sheet Width	203	203	203
Maximum Sheet Width	432	432	432
Minimum Sheet Weight	60	60	60
Maximum Sheet Weight	200	200	203
Minimum Set Size	1	1	1
Maximum Set Size	65000	65000	65000

With C.P. Bourg products downstream

DocuTech 61XX to FusionPunch II to C.P. Bourg Products

Device Profile - Properties and Default Limits Tab

DocuTech Models Finishers CIM / No CIM	**61XX** SBM1 CIM / No CIM	**61XX** BBF2005 No CIM
Device Name	SBM1	BBF2005
Type	Signature Booklet Maker	External
Function 1	Line Off	Line Off
Function 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	System Specified	Never NB: Rotation needed if glue must be applied on short edge.
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Sheet Weight	60	60
Minimum Set Size	1	15
Maximum Set Size	22	350

DocuTech 61XX to FusionPunch II to C.P. Bourg Products

Device Profile - Properties and Default Limits Tab

DocuTech Models Finishers CIM / No CIM	61XX BBF2005 Bypass No CIM	61XX BPRF + BBF2005 No CIM
Device Name	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Type	External	External
Function 1	Line Off	Line Off
Function 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Never NB: Rotation needed if glue must be applied on short edge.	Never NB: Rotation needed if glue must be applied on short edge.
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Sheet Weight	60	60
Minimum Set Size	15	15
Maximum Set Size	350	350 NB: Max 125 sheet if Perf./Rot and fold is used.

DocuTech 61XX to FusionPunch II to C.P. Bourg Products

Device Profile - Properties and Default Limits Tab

DocuTech Models	61XX	61XX
Finishers	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
CIM / No CIM	No CIM	No CIM
Device Name	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
Type	External	External
Function 1	Line Off	Line Off
Function 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Never NB: Rotation needed if glue must be applied on short edge.	Never or Always depending on job.
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Sheet Weight	60	60
Minimum Set Size	15	1
Maximum Set Size	350 NB: Max 125 sheet if Perf./Rot and fold is used.	55

DocuTech 61XX to FusionPunch II to C.P. Bourg Products

Device Profile - Properties and Default Limits – Timings Tab

DocuTec Models Finishers Device Name CIM / No CIM	**DT 61XX** FP II / SBM1 CIM / No CIM	**DT 61XX** FP II / BBF2005 NA
Time Between Sheets	250	0
Sheet Jam Time	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Set Compiler Processing Time	1300	2000
Maximum Set Processing Time	1300	15000
Set Jam Time	8000	32760
Time to Cycle Up	0	0
S0	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled	Disabled (on request)
S4	Disabled	Disabled (on request)
Delivery Signal Type	Lead Edge	Trial Edge **(2)**
Delivery Start Adjust	0	60
Delivery End Adjust	30	60
End of Set Offset	175	30
Recovery Behavior	Set	Set

DocuTech 61XX to FusionPunch II to C.P. Bourg Products

Device Profile - Properties and Default Limits – Timings Tab

DocuTec Models	**DT 61XX**	**DT 61XX**
Finishers	FP II /	FP II /
Device Name	BBF2005 with Bypass	BPRF + BBF2005
CIM / No CIM	NA	NA
Time Between Sheets	0	0
Sheet Jam Time	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Set Compiler Processing Time	2000	2000
Maximum Set Processing Time	15000	15000
Set Jam Time	32760	32760
Time to Cycle Up	0	0
S0	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (on request)	Disabled (on request)
S4	Disabled (on request)	Disabled (on request)
Delivery Signal Type	Trial Edge **(2)**	Trial Edge **(2)**
Delivery Start Adjust	200	60
Delivery End Adjust	60	60
End of Set Offset	30	30
Recovery Behavior	Set	Set
Finisher Capacity	0	0
Cycle Down Delay	0	0

DocuTech 61XX to FusionPunch II to C.P. Bourg Products

Device Profile - Properties and Default Limits – Timings Tab

DocuTec Models	**DT 61XX**	**DT 61XX**
Finishers	FP II /	FP II /
Device Name	BPRF + BBF2005 with Bypass	BDF
CIM / No CIM	NA	NA
Time Between Sheets	0	0
Sheet Jam Time	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Set Compiler Processing Time	2000	600
Maximum Set Processing Time	15000	600
Set Jam Time	32760	7168
Time to Cycle Up	0	0
S0	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (on request)	Enabled
S4	Disabled (on request)	Enabled
Delivery Signal Type	Trial Edge **(2)**	Lead Edge
Delivery Start Adjust	60	120
Delivery End Adjust	60	50
End of Set Offset	30	30
Recovery Behavior	Set	Set
Finisher Capacity	0	10
Cycle Down Delay	0	0

DocuTech 61XX to FusionPunch II to C.P. Bourg Products

Finisher Profile - Properties and Limits

DocuTech Models	**61XX**	**61XX**
Finishers	SBM1	BBF2005
CIM / No CIM	CIM / No CIM	No CIM
Profile Name	SBM	BBF2005
Type	SBM1	BBF2005
Function 1	Line Off	Line Off
Function 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	System Specified	Never NB: Rotation needed if glue must be applied on short edge.
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Sheet Weight	60	60
Minimum Set Size	1	15
Maximum Set Size	22	350

DocuTech 61XX to FusionPunch II to C.P. Bourg Products

Finisher Profile - Properties and Limits

DocuTech Models	61XX	61XX
Finishers	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
CIM / No CIM	No CIM	No CIM
Profile Name	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Type	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Function 1	Line Off	Line Off
Function 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Never NB: Rotation needed if glue must be applied on short edge.	Never NB: Rotation needed if glue must be applied on short edge.
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Sheet Weight	60	60
Minimum Set Size	15	15
Maximum Set Size	350	350 NB: Max 125 sheet if Perf./Rot and fold is used.

A

DocuTech 61XX to FusionPunch II to C.P. Bourg Products

Finisher Profile - Properties and Limits

DocuTech Models	61XX	61XX
Finishers	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
CIM / No CIM	No CIM	No CIM
Profile Name	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
Type	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
Function 1	Line Off	Line Off
Function 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Never NB: Rotation needed if glue must be applied on short edge.	Never or Always depending on job.
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Sheet Weight	60	60
Minimum Set Size	15	1
Maximum Set Size	350 NB: Max 125 sheet if Perf./Rot and fold is used.	55

With the Xerox SBM2 downstream

DocuTech 61XX to FusionPunch II to SBM2 – without CIM

Device Profile - Properties and Default Limits Tab

Paper Sizes Set Sizes Non-Stream Feed / Stream Feed	8.5x11/8.5x14/A4 1 to 22 Sheet Set Non-Stream Feed	8.5x11/8.5x14/A4 1 to 22 Sheet Set Stream Feed	8.5x11/8.5x14/A4 23 to 27 Sheet Set Non-Stream Feed
Device Name	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Type	External	External	External
Function 1	Line Off	Line Off	Line Off
Function 2	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Always	Always	Always
Minimum Sheet Length	254	254	254
Maximum Sheet Length	364	364	364
Minimum Sheet Width	203	203	203
Maximum Sheet Width	432	432	432
Minimum Sheet Weight	60	60	60
Maximum Sheet Weight	200	200	200
Minimum Set Size	1	1	23
Maximum Set	22	22	27

DocuTech 61XX to FusionPunch II to SBM2 – without CIM

Device Profile - Properties and Default Limits Tab

Paper Sizes Set Sizes Non-Stream Feed / Stream Feed	8.5x11/8.5x14/A4 23 to 27 Sheet Set Stream Feed	11x17/A3 1 to 27 Sheet Set Non-Stream Feed / Stream Feed
Device Name	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Type	External	External
Function 1	Line Off	Line Off
Function 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Always	Never
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Minimum Sheet Weight	60	60
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Set Size	23	1
Maximum Set Size	27	27

DocuTech 6155/6180 to FusionPunch II to SBM2 –without CIM

Device Profile - Properties and Default Limits – Timings Tab

(*) = For Each High Capacity Stacker on a DT6155 / 6180, Add 656ms To Sheet and Set Jam Times.
(#) = For Each High Capacity Stacker Add 50ms To End of Set Offset.

Paper Sizes Set Sizes Non-Stream Feed / Stream feed	8.5x11/8.5x14/A4 1 to 22 Sheet Set Non-Stream Feed	8.5x11/8.5x14/A4 1 to 22 Sheet Set Stream Feed	8.5x11/8.5x14/A4 23 to 27 Sheet Set Non-Stream Feed
Time Between Sheets	120	120	120
Sheet Jam Time **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**
Set Compiler Processing Time	150	150	400
Maximum Set Processing Time	1200	1800	0
Set Jam Time **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Time to Cycle Up	0	0	0
S0	Enabled	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled	Enabled
S3	Disabled	Disabled	Disabled
S4	Disabled	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type	Lead Edge	Lead Edge	Lead Edge
Delivery Start Adjust	0	0	0
Delivery End Adjust	50	50	50
End of Set Offset **(#)**	20	20	20
Recovery Behavior	SET	SET	SET
Finisher Capacity	7	7	7
Cycle Down Delay	0	0	0

A

DocuTech 6155/6180 to FusionPunch II to SBM2 –without CIM

Device Profile - Properties and Default Limits – Timings Tab

(*) = For Each High Capacity Stacker on a DT6155 / 6180, Add 656ms To Sheet and Set Jam Times.
(#) = For Each High Capacity Stacker Add 50ms To End of Set Offset.

Paper Sizes	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes	23 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream feed	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Time Between Sheets	120	120
Sheet Jam Time **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**
Set Compiler Processing Time	600	150
Maximum Set Processing Time	0	2400
Set Jam Time **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Time to Cycle Up	0	0
S0	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled	Disabled
S4	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type	Lead Edge	Lead Edge
Delivery Start Adjust	0	0
Delivery End Adjust	50	50
End of Set Offset **(#)**	20	20
Recovery Behavior	SET	SET
Finisher Capacity	7	7
Cycle Down Delay	0	0

DocuTech 61XX to FusionPunch II to SBM2 – without CIM

Finisher Profile - Properties and Limits

Paper Sizes Set Sizes Non-Stream Feed / Stream Feed	8.5x11/8.5x14/A4 1 to 22 Sheet Set Non-Stream Feed	8.5x11/8.5x14/A4 1 to 22 Sheet Set Stream Feed	8.5x11/8.5x14/A4 23 to 27 Sheet Set Non-Stream Feed
Profile Name	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Type	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Function 1	Line Off	Line Off	Line Off
Function 2	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Always	Always	Always
Minimum Sheet Length	254	254	254
Maximum Sheet Length	364	364	364
Minimum Sheet Width	203	203	203
Maximum Sheet Width	432	432	432
Minimum Sheet Weight	60	60	60
Maximum Sheet Weight	200	200	200
Minimum Set Size	1	1	23
Maximum Set Size	22	22	27

DocuTech 61XX to FusionPunch II to SBM2 – without CIM

Finisher Profile - Properties and Limits

Paper Sizes	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes	23 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Profile Name	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Type	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Function 1	Line Off	Line Off
Function 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Always	Never
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Minimum Sheet Weight	60	60
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Set Size	23	1
Maximum Set Size	27	27

DocuTech 61XX to FusionPunch II to SBM2 – with CIM

Device Profile - Properties and Default Limits Tab

DocuTech Model	**DT 6155 / 6180**	**DT 6155 / 6180**
Paper Sizes	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes	1 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Device Name	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Type	External	External
Function 1	Line Off	Line Off
Function 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Always	Never
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Minimum Sheet Weight	60	60
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Set Size	1	1
Maximum Set Size	27	27

DocuTech 61XX to FusionPunch II to SBM2 - with CIM

Device Profile - Properties and Default Limits – Timings Tab

(*) = For Each High Capacity Stacker on a DT 6155 / 6180, Add 656ms To Sheet and Set Jam Times.
(*) = For Each High Capacity Stacker on a DT6100 /6115 / DT6135, Add 861ms To Sheet and Set Jam Times.
(#) = For Each High Capacity Stacker Add 50ms To End of Set Offset.

DocuTech Model Paper Sizes Set Sizes Non-Stream Feed / Stream Feed	**DT 6155 / 6180** 8.5x11/8.5x14/A4 1 to 27 Sheet Set Stream Feed	**DT 6155 / 6180** 11x17/A3 1 to 27 Sheet Set Non-Stream Feed / Stream Feed
Time Between Sheets	120	120
Sheet Jam Time **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**
Set Compiler Processing Time	400	600
Maximum Set Processing Time	1200	2400
Set Jam Time **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Time to Cycle Up	0	0
S0	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled	Disabled
S4	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type	Lead Edge	Lead Edge
Delivery Start Adjust	0	0
Delivery End Adjust	50	50
End of Set Offset **(#)**	250 **(#)**	90 **(#)**
Recovery Behavior	SET	SET
Finisher Capacity	7	7
Cycle Down Delay	0	0

DocuTech 61XX to FusionPunch II to SBM2 – with CIM

Finisher Profile - Properties and Limits

DocuTech Model	DT 6155 / 6180	DT 6155 / 6180
Paper Sizes	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes	1 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Profile Name	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Type	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Function 1	Line Off	Line Off
Function 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Always	Never
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Sheet Weight	60	60
Minimum Set Size	1	1
Maximum Set Size	27	27

DocuTech 135 Host Machine Enablement

1. Open the **Job manager**.
2. Log in with your user ID and password.
3. Go to the top right corner of the keyboard and press **Diagnostics**.

NOTE: If you have a job in the printer queue, the DocuTech will prompt you to switch immediately.

4. Press **yes**.
5. After **Diagnostics** have been invoked, select **DC Controller**, found in the top left corner of the screen.
6. Go to **Controller DC 105** and enable **BYPASS TRANSPORT** by selecting "**other**".
7. On the next screen, select **DC 131 NVM Read and Write**.
8. Select **FBN** and enter the values for the specified FBN nodes, as listed below.

FBN settings for DocuTech 135

- FBN 186 = 0: This is the End of Set Offset Time
- FBN 188 = 100: This is the End of Set Pulse Width
- FBN 191 = 0: This is the lead edge and trail edge trigger
- Lead edge = 0 and Trail edge = 1

After you have entered the values, you must close the call. To do this:

1. Select **SCP**, found in the top left corner of the screen.
2. Go to the bottom left corner of the screen and click **Close Call**.

NOTE: The DocuTech will prompt you to enter service call information.

3. Enter **Other** for the cause of call.
4. Enter **Incomplete Other** for the status of call.
5. Go to the bottom right corner of the screen and click **Close Call**.
6. Click **Yes** to close call.

Click the **Printer** icon and then **Reset**. The **End of Set** signal will be timed correctly with the FusionPunch and the Offset stacker.

Xerox 4xxx LPS Host Machine Enablement

1. Stop any job that is currently running and take the system offline.
2. Log in at the **log4** level. Type **log 4** and press **Enter.**
3. Type **Field Engineer** and press **Enter**.
4. Type **edit** and press **Enter**.
   The prompt, **EDIT>** displays.
5. Type **INS 10,10** and press **Enter**.
   A line number will display, for example, **000010**.
6. Type **CLEAR = OUT135,0,0,0,0,0,0,0,0,0,0;** and press **Enter**.
   The next line number will display, for example, **000020**.
7. Type **GBCPUNCH = OUT135,0,0,0,0,0,0,7,0,0,0,0;** and press **Enter** *twice*. The **EDIT>** prompt displays again.
8. Type **SCE** and press **Enter**.
   The system will prompt you to name the file so it can save it.
9. Type **FCG.LIB** and press **Enter**.
10. If the system asks you to overwrite the file, press **Y** for yes.
    The system will save the GBC Punch Profile to the printer.

You must now load the profile. Use the following procedure to load the profile.

1. Press **Enter** to exit the EDIT> mode.
2. Type **FCG GBCPUNCH** and press **Enter**.

   NOTE: There is a space between **FCG** and **GBCPUNCH**.

   The system will display a message indicating that the profile has successfully loaded. This completes the profile setup.
3. Instruct the customer to send all punch jobs to **Stacker bin E**.

   This will route all punch jobs to the bypass transport and finisher with the correct timing and profile values.

Xerox 4xxx NPS Host Machine Enablement

The procedure that follows describes how to configure a GBC profile for Xerox 4000 Family NPS printing systems. This profile allows you to send a job through a network and then change the output destination at the Sun NPS Workstation. Once you have set up the GBC profile, you will be required to configure a GBC Print Queue. You will then have to set up a new printer on all of the computers used to send jobs through the network and ensure that they are all using the production print software to send jobs.

This setup, once completed, will allow the customer to send a job to a GBC Print Queue. The GBC Print Queue ensures that jobs print to the Bypass and the FusionPunch with the correct profile settings.

Configuring the GBC Personality Profile

1. Switch on the GBC Fusion Punch and ensure that it is Online.
2. At the Sun NPS Workstation, point the cursor to a blank part of the screen, right-click the mouse and select **Restart**.
   The system will reboot.
3. Type **Priv admin** (space) and press **Enter**.
   The system will prompt you for a password.
4. Type **administrator** as your password.
   The prompt, **Ps Admin** displays. You are now at the System Administrator logon level.
5. Type **Create Output Profile** and press **Enter**.
   The system prompts you to enter a name.
6. Type **GBCPunch** and press **Enter**.
   The prompt, **P1** displays. This is the first profile parameter.
7. Answer the parameter prompts as follows:
   P1 = 0, **P2 = 0**, **P3 = 0**, **P4 = 0**, **P5 = 0**, **P6 = 0**, **P7 = 7**, **P8 = 0**, **P9 = 0**, **P10 = 0**, **P11 = 0**
8. Repeat Step 2 to reboot the Workstation. After the system has rebooted, go to Step 9.
9. Type **Set Output Profile** and press **Enter**.
   The system will prompt you for the name of the profile.
10. Type **GBCPunch** and press **Enter**.
    The system will display a message indicating that the profile is set. You have completed creating and setting the GBC Profile.
11. To view the profile, type **List Output Profile** (or **Show Output Profile**) and press **Enter**.

Xerox 4xxx Output Profile

1. Type **Set Output Profile** and press **Enter**.

   The system will prompt you for the name of the profile.

2. Type the name of the profile exactly as it was originally entered and press **Enter**.

   The system will display a message indicating that the profile is set.

Configuring a GBC Print Queue

1. Type **Priv admin** (space) and press **Enter**.

   The system will prompt you for a password.

2. Type **administrator** as your password.

   The prompt, **Ps Admin** displays. You are now at the System Administrator logon level.

3. Type **Create Virtual Printer** and press **Enter**.

   The system prompts you to enter a name.

4. Type **GBCPunch** and press **Enter**.

5. Type **Change Virtual Printer** and press **Enter**.

6. Type **Output Bin** and press **Enter**.

   The system will prompt you for an attribute value.

7. Type **258** and press **Enter**.

   This value tells the system to run the output to the Bypass Transport.

Glossary

Glossary of Common FusionPunch II Terms

Glossary of Common FusionPunch II Terms

The following is a glossary/definition of terms that are common to the GBC FusionPunch II and all related inline finishing devices.

Backgauge - an adjustable assembly that serves as a stop for the paper when it arrives under the Punch Die. The adjustment of the Backgauge determines the distance from the long edge of the paper to the punched holes. This adjustment applies only when a GBC Cerlox 19-hole Punch Die set is in use. For all other die sets, the Backgauge is set to its extreme minimum position.

Backgauge Adjustment Knob - a knob that is used to adjust the Backgauge assembly described above.

Centering the Punch - an adjustment procedure that is used to ensure that the punched holes are centered (side to side) on the paper.

Control Panel - the central control area for the FusionPunch II and any stackers that may be inline with the Punch. It consists of all control buttons and a LCD display screen.

Diagnostics - a set of test routines used by the service representative to troubleshoot the FusionPunch II.

Die, or Die Set - the tool steel assembly that punches the holes in the paper.

Die Lock Knob - the knob that is used to lock down or release the Die Set. You would use this release to change die sets.

Die Pins - the actual cutting tools that are part of the Die Set. Each Die Pin cuts a hole in the paper. A die set that punches several holes has several die pins. Also, these pins are individually removable to adjust for different widths of paper, or for replacement, in case one becomes damaged.

Document Transport Ball Track Assembly - an assembly that is located in the center of the paper path through the Punch. It consists of rails with large plastic ball bearings under which the paper passes with minimal friction. The Document Transport Ball Track Assembly is hinged and can be opened (lifted) in the event of a paper jam. This assembly also contains reflectors for the two sensors installed in that area of the paper path.

DocuPrint - a high speed printer that feeds the actual documents to the FusionPunch II and stackers.

DocuTech - same as DocuPrint above, except it is larger, more configurable, and has a wider range of capabilities.

Edge Guide Adjustment Knob - the knob that is used in centering the Punch to ensure that the holes are centered (side to side) on the paper.

Finishing Device - any device that is installed inline with a printer to process and finish documents. The FusionPunch II is a finishing device. The Stacker is another example of a finishing device.

Infeed Guide - a small, contoured paper guide made of Mylar® or Teflon® plastic and located under the Sheet Eject Strap Assembly, next to the Side Guide.

Mylar® and Teflon® are registered trademarks of E. I. du Pont de Nemours and Company.

Inline - same as "in series with", or directly behind another device. The FusionPunch II is inline with the printer and the Stacker, in turn, is inline with the FusionPunch II.

Misfeed - a condition that occurs when paper becomes folded or wrinkled and becomes stuck while feeding, thereby causing a paper jam.

Offline - when finishing devices are not being fed or controlled by the printer in a live production run. When the FusionPunch II and Stacker are being fed manually, they are in offline mode. Many setup and error recovery operations are done offline.

Offset Stacked - an automatic machine method of stacking documents in a staggered, side-to-side fashion so that each individual document (e.g., book or manual) is separated from the next.

One-Sided - a printing job that uses only one side of the paper, also called Single-Sided.

Online - the opposite of Offline; when the finishing devices are being fed and controlled automatically by the printer in a live production run.

Operator - the person responsible for the operation of the printer and finishing devices. The Operator starts production jobs and sees them through to completion.

Pressure Bar Release Levers - two levers that are used to lock or release the Pressure Bar, a machined steel bar located on top of the Die Set. You would remove the Die Set from the machine and release the Pressure bar to access and remove die pins, or change damaged pins.

Printer - the machine that actually produces the documentation (prints the books) and controls the finishing devices. The Xerox DocuPrint and DocuTech are examples of printers.

Print Queue - a set of values or system configuration parameters in the printer's operating system that communicates input and output information from the printer to a finishing device, such as the FusionPunch II. The System Administrator can set up or change these values from the keyboard.

Profile - similar to Print Queue above; a set of values or system configuration parameters in the printer's operating system that communicates input and output information from the printer to a finishing device, such as the FusionPunch II. Each model of printer has its own, unique profile.

Punch - a finishing device, such as the FusionPunch II, that is used to punch binding holes in printed documents.

Punch Arm Retaining Levers - two levers that are used to lock or release the Die Set assembly from the machine. You would release these levers to change die sets.

Punch Cover - refers to the two top covers on the FusionPunch II. The covers can be opened to allow access to the paper path through the Punch. The small top cover to the left, when opened, exposes the Input Ball Track assembly and the paper entryway into the machine. The large top cover next to it is opened to access the remainder of the paper path and associated components.

Right Punch Door - the narrow door in the front of the Punch cabinet that, when opened, allows access to various adjustment knobs and to the Slug (punched paper chaff) Bin, which must be emptied periodically.

Setting the Backgauge - an adjustment procedure that is done to ensure that the margin between the leading edge of the paper and the punched holes is correct.

Setting the Side Guide - an adjustment procedure that is done to ensure that each sheet of paper maintains registration as it passes through the Die Set to be punched.

Sheet Eject Strap Assembly - an assembly consisting of a steel rail and three spring steel straps, that is used to tension the paper just before it enters the Die Set. The Sheet Eject Strap assembly is hinged and can be opened to clear paper jams.

Side Guide - a small, contoured paper guide made of sheet metal and located under the Sheet Eject Strap Assembly, to the right of the Infeed Guide. The Side Guide is adjustable and is used in *Setting the Side Guide*, described above.

Stacker - the finishing device that follows the FusionPunch II. The Stacker receives the punched output from the FusionPunch II and stacks it on an internal tray that will hold 2500 sheets of paper. When the Stacker Tray is full, the operator removes the stacked documents and generally transfers them to a separate area for offline binding.

Stacker Tray - a tray internal to the Stacker, as described above.

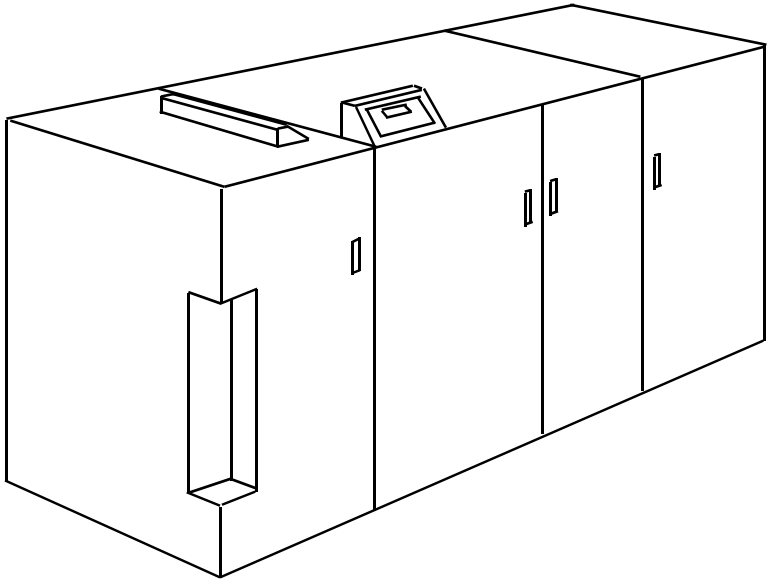
System Administrator - the person who is responsible for setting up and maintaining the printer's operating system. The System Administrator also installs new software, when necessary.

Two-Sided - a printing job that uses both sides of the paper; also called Double-Sided, or Duplex.

GBC

FusionPunch II

Manuale dell'utente



Indice

Prefazione

Avvertenze per la Sicurezza v
Precauzioni Importanti vi
Manutenzione vii
Pulizia viii

Capitolo 1: Procedure iniziali

Introduzione alla FusionPunch II 1-3
Perforazioni di qualunque tipo 1-3
In linea 1-3
Alla stessa velocità della stampante 1-3
Caratteristiche principali 1-4
Caratteristiche tecniche 1-5
Funzioni e ubicazione dei comandi 1-6
Il pannello di controllo 1-6
Creazione di profili e code di stampa 61XX 1-11
Cosa è un profilo? 1-11
Cosa è una coda di stampa? 1-11
Accesso al sistema per configurazione 1-11
Accesso 61XX 1-12
Configurazione del profilo 61XX 1-14
Configurazione della coda di stampa 61XX 1-24
Output di coda di stampa GBC 1-27
Output di cooda di stampa bordo inferiore GBC 1-28
Output di coda SBM1/SBM2 1-29

Capitolo 2: Procedure generali

Come cambiare i gruppi di stampi 2-3
Rimozione e sostituzione dei perni dello stampo 2-6
Centratura del punzone 2-7
Regolazione della guida laterale 2-9
Regolazione del pettine di tenuta 2-12
Avvio di un lavoro 2-14
Punzonatura e impilamento 2-14
Invio a un dispositivo di derivazione 2-20
Uso dell'impilatore GBC 2-26

Capitolo 3: Risoluzione dei problemi

Eliminazione degli inceppamenti 3-3
Messaggi di errore della stampante 3-5
Messaggi di errore della FusionPunch II 3-8
Messaggi di errore dei dispositivi di derivazione 3-17

Capitolo 4: Manutenzione

Pulizia della FusionPunch II 4-3
- Frequenza della pulizia 4-3
- Prodotti per la pulizia 4-4
- Quali elementi pulire 4-4

Pulizia della perforatrice 4-5
Pulizia dell'impilatore 4-8
Pulizia dell'impilatore di derivazione 4-9

Appendice A: Profili personalità

Indice A-3
Profili personalità A-5
Profili standard della perforatrice A-5
Altre configurazioni note A-8

Glossario

Glossario dei termini comuni della FusionPunch II G-3

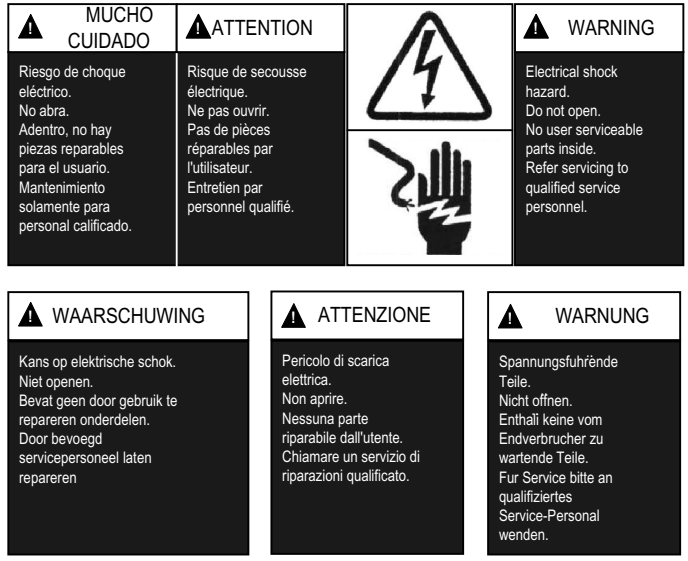
Prefazione

AVVERTENZE PER LA SICUREZZA

Per GBC la sicurezza dell'operatore e quella altrui sono molto importanti. In questo manuale sono contenute avvertenze e informazioni importanti per la sicurezza, che sono riportate anche sulla macchina stessa. Si prega di accertarsi di avere letto attentamente e compreso bene tutte queste indicazioni prima di mettere in funzione la macchina.

Questo simbolo di avvertimento precede, nel manuale di istruzioni per l'uso, tutti i messaggi di sicurezza. Il simbolo indica un potenziale rischio di lesione all'operatore o a terzi e possibilità di danni al prodotto o alla proprietà.

La seguente illustrazione si trova sulla **FusionPunch II:**



Questo messaggio di sicurezza significa che l'operatore può riportare lesioni gravi o mortali qualora la macchina venga aperta e si abbia

un’esposizione a tensioni elettriche pericolose. NON smontare MAI il coperchio esterno. Per riparazioni rivolgersi SEMPRE al personale GBC qualificato.

I seguenti simboli ISO e IEC appaiono su questo prodotto. Il loro significato è il seguente:

I Significa ACCESO.

O Significa SPENTO.

Significa AVVIO.

"DIAGNOSTICS" Significa che l’utente può selezionare la lingua preferita ed è usato anche dal personale del Servizio assistenza.

"ONLINE/OFFLINE" Significa che la macchina può funzionare con o senza la stampante. Usato anche per impostare la macchina in diverse configurazioni.

Significa Sollevare o Abbassare l’impilatore.

Significa INTERROMPERE il lavoro in corso di esecuzione.

Significa ARRESTO.

Significa RIPRISTINO.

PRECAUZIONI IMPORTANTI

- Usare la **FusionPunch II** solo per lo scopo previsto, ovvero la perforazione di carta e copertine secondo i dati tecnici indicati.
- Conservare queste istruzioni per l’uso per poterle consultare in futuro.

ATTENZIONE: In caso di emergenza, usare il cavo di alimentazione come dispositivo principale per lo scollegamento dalla rete!

- La **FusionPunch II** deve essere collegata a una presa di corrente di alimentazione il cui voltaggio corrisponda a quanto indicato nelle istruzioni per l'impiego della macchina (l'indicazione è anche riportata sulla targhetta con il numero di serie della macchina).
- La presa di corrente deve essere situata nei pressi della macchina e deve essere facilmente accessibile.
- La spina con presa di terra è una misura di sicurezza e deve essere collegata a una presa di corrente adeguata. Se non si riesce a inserire la spina nella presa, consultare un elettricista qualificato per l'installazione di una presa di corrente adatta. Non modificare la spina che si trova all'estremità del cavo di alimentazione della **FusionPunch II** (qualora il cavo sia stato fornito insieme alla macchina). La spina è stata fornita per questioni di sicurezza.
- Scollegare la **FusionPunch II** per spostarla o quando non la si usa per un lungo periodo di tempo.
- Non impiegare la **FusionPunch II** con un cavo di alimentazione o una spina danneggiati. Non adoperare la macchina dopo un qualsiasi problema di funzionamento o nel caso in cui sia stato versato del liquido all'interno della macchina stessa o nel caso in cui la macchina sia stata comunque danneggiata in qualche modo.
- Non sovraccaricare le prese di corrente oltre alla loro capacità: ciò potrebbe provocare incendi o scosse elettriche.

MANUTENZIONE

- Non tentare di eseguire personalmente la manutenzione della **FusionPunch II**. Consultare un rappresentante autorizzato del servizio GBC per tutte le riparazioni necessarie o per i principali problemi di manutenzione della macchina.

NON SMONTARE IL COPERCHIO DELLA MACCHINA

- All’interno della macchina, NON ci sono parti la cui manutenzione possa essere eseguita dall’utente. Per evitare potenziali lesioni alle persone e/o danni a proprietà o alla macchina, non smontare il coperchio della macchina.

PULIZIA

- Si può pulire la superficie esterna della macchina passandovi un panno soffice inumidito. Non usare detersivi o solventi che potrebbero danneggiare la macchina.

Capitolo 1

Procedure iniziali

Introduzione alla FusionPunch II

Funzioni e ubicazione dei comandi

Uso del pannello di controllo

Creazione di profili e code di stampa 61XX

Cosa è un profilo?

Cosa è una coda di stampa?

Accesso al sistema per configurazione

Abilitazione host DocuTech 135
(vedi Appendice A)

Abilitazione host Xerox 4XXX
(vedi Appendice A)

Introduzione alla FusionPunch II

La FusionPunch II GBC è una nuova e perfezionata stampante perforatrice in linea, riprogettata per rispondere ai requisiti Xerox. È l'unica stampante perforatrice in linea attualmente sul mercato. Il funzionamento della FusionPunch II è facile e automatizzato.

Perforazioni di qualunque tipo

La FusionPunch II è dotata di vari stampi di perforazione che possono essere cambiati in pochi minuti senza l'uso di attrezzi speciali. I gruppi di stampi sono disponibili in una vasta gamma di configurazioni standard quali tre fori, GBC Plastic e TwinLoop™. Inoltre è possibile ottenere gruppi di stampi speciali su ordinazione.

In linea

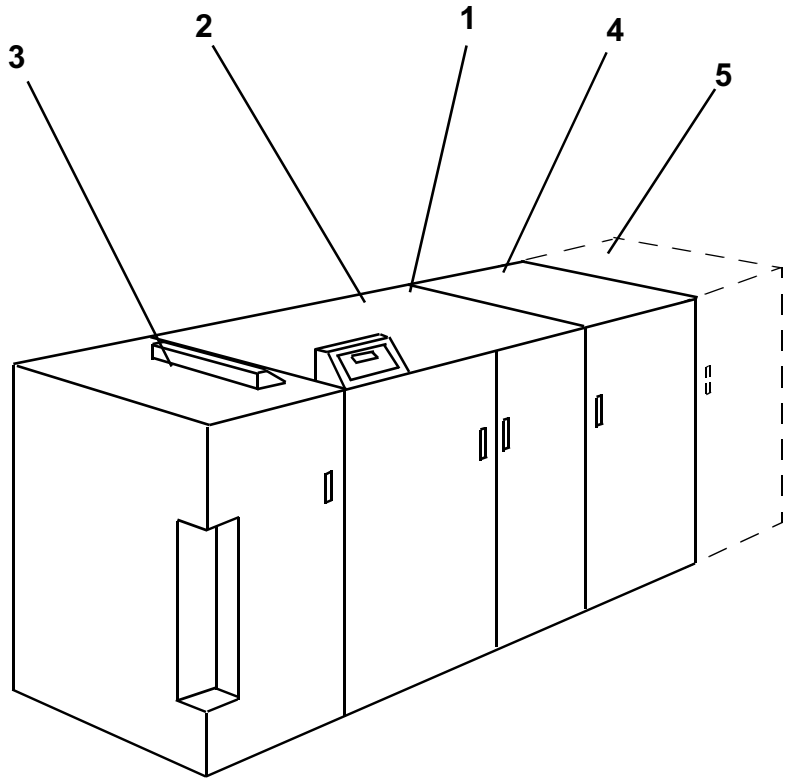
La FusionPunch II si collega direttamente a una stampante ad alta velocità. I documenti passano direttamente dalla stampante al sistema di legatura senza i ritardi normalmente associati ai tradizionali processi di perforazione fuori linea. Il sistema in linea della FusionPunch II non solo consente di ottenere tempi rapidi di esecuzione dei lavori, ma riduce significativamente i costi di produzione. Infatti è richiesto il lavoro di un unico operatore per stampare, perforare e impilare offset i documenti.

Alla stessa velocità della stampante

La FusionPunch II è in grado di lavorare alla stessa velocità della stampante collegata, perforando più di 200 fogli al minuto, ovvero una velocità di produzione più elevata di quella della più veloce stampante attualmente sul mercato.

Caratteristiche principali

1. Gli stampi possono essere cambiati senza l'uso di attrezzi.
2. Le regolazioni del formato carta sono di facile e veloce esecuzione.
3. La progettazione con alimentazione a foglio singolo della FusionPunch II mantiene l'integrità dei documenti e permette all'operatore di impostare l'apparecchiatura in modalità fuori linea.
4. L'impilatore di uscita permette di ottenere documenti perforati e impilati offset per operazioni di legatura fuori linea più efficienti. È possibile collegare uno o più impilatori per un funzionamento continuo.
5. L'impilatore di derivazione opzionale può essere usato in linea per consentire l'utilizzo di altri dispositivi di finitura quali Signature Booklet Maker (impaginatore di opuscoli) o BDFX.



Caratteristiche tecniche

Stampante DocuTech 135, 6100, 6115, 6135, 6155 e 6180.
DocuPrint 4050, 4090, 4135, 4180, 4635, 4850 e 4890.

Formati fogli supportati	**Produttività**
Bordo maggiore di perforazione	
8,5 x 11"/A4 (21,6 x 28cm)/A4 (inclusi separatori e copertine da 9 pollici (23 cm))	Tutte le stampanti operano alla velocità nominale.
Bordo inferiore di perforazione	
(*) 8,5 x 11"/A4 (21,6 x 28 cm)/A4	Tutte le stampanti operano alla velocità nominale, a eccezione della DT 6180. ***(DT 6180 è leggermente più lenta a causa di uno spaziatore di passo introdotto nella stampante).***
(*) 8,5 x 14" (21,6 x 35 cm)	Tutte le stampanti operano alla velocità nominale, a eccezione della DT 6180. ***(DT 6180 è leggermente più lenta a causa di uno spaziatore di passo introdotto nella stampante).***
(#) 11 x 14" (28 x 35 cm)	Tutte le stampanti operano alla velocità nominale, a eccezione della DT 6180. ***(DT 6180 è leggermente più lenta a causa di uno spaziatore di passo introdotto nella stampante).***
(#) 11 x 17"/A3 (28 x 43 cm)/A3	Tutte le stampanti operano alla velocità nominale.

Legenda:

(*) ***Richiede un impilatore di derivazione GBC ed un impilatore a elevata capacità Xerox.***

(#) ***Richiede un impilatore GBC senza derivazione o un impilatore di derivazione GBC ed un impilatore a elevata capacità Xerox.***

Carta Da carta da lettere 60 g/mq a cartone da 200 g/mq.

Impilatore de uscita
Ogni impilatore contiene 2500 fogli.

Dimensioni 2058 mm di lunghezza x 813 mm di larghezza x 1422 mm di altezza.

Peso Punzone: 281 kg.
Impilatore: 123 kg.
Impilatore di derivazione: 145 kg.

Alimentazione
USA/Canada - Punzone: 115 V CA, 60 Hz, 4,7 amp.
Impilatore: 115 V CA, 60 Hz, 1,0 amp.
Internazionale - Punzone: 230 V CA, 50 Hz, 6,8 amp.
Impilatore: 230 V CA, 50 Hz, 0,25 amp.

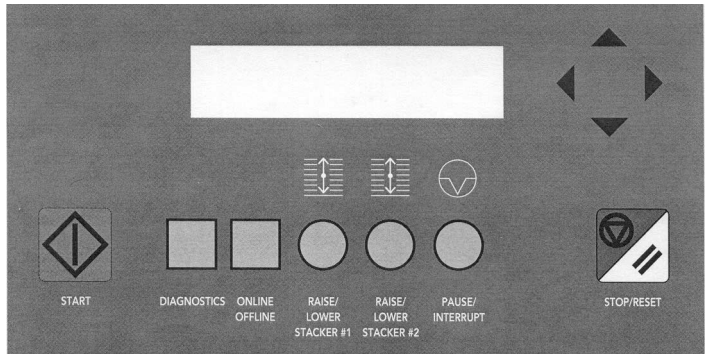
Temperatura 5 - 40 gradi centigradi.

Umidità 30% - 95%, senza condensa.

Altitudine 1.000 metri.

Funzioni e ubicazione dei comandi

Il pannello di controllo



Il pannello di controllo della FusionPunch II

1 **Start**

Il pulsante di avvio consente di dare inizio a un lavoro e di iniziare la punzonatura in modalità fuori linea.

"DIAGNOSTICS" 2 **Diagnostics**

Il pulsante di diagnostica è usato dal personale del servizio assistenza per controlli diagnostici durante riparazioni.

Il pulsante Diagnostics è anche dotato della funzione User Functions (Funzioni utente). Per usare questa funzione, eseguire le seguenti operazioni.

a. Premere una volta il pulsante **Diagnostics**. Appariranno informazioni sul controllo della versione, per includere la versione attuale del software dell'apparecchio.

b. Premere nuovamente il pulsante Diagnostics. Verrà visualizzato il Punch Count (Conteggio punzonatura).

c. Premere nuovamente il pulsante Diagnostics. Apparirà la lingua attualmente prescelta. Per cambiare lingua:

- Usare le frecce su e giù per scorrere l'elenco di lingue disponibili, ovvero inglese, spagnolo, tedesco, italiano e olandese;
- Selezionare una lingua e premere il pulsante **Stop/Reset** (Arresto/Ripristino).

d. Premere nuovamente il pulsante Diagnostics e apparirà il messaggio **For service menu enter keycode** (inserire codice di accesso per il menu di assistenza). La funzione Diagnostics è destinata soltanto a personale del servizio assistenza qualificato.

ATTENZIONE: la funzione di diagnostica deve essere usata esclusivamente da personale del servizio assistenza qualificato. L'uso di tale funzione senza un adeguato addestramento potrebbe causare danni all'apparecchio.

"ONLINE/OFFLINE" 3 **Online/Offline**

Il pulsante Online/Offline (in linea/fuori linea) è usato per cambiare la modalità di funzionamento della FusionPunch II. Premendo il pulsante Online/Offline una volta, appariranno i seguenti messaggi lampeggianti sulla riga superiore del display a cristalli liquidi:

1. **< Change Run Mode (Cambia modalità funzionamento)**
2. **^ Change Punch Mode (Cambia modalità punzonatura)**
3. **> Change Destination (Cambia destinazione)**

Il display a cristalli liquidi indicherà sulla riga inferiore anche l'attuale configurazione precedentemente impostata o la configurazione predefinita dell'apparecchio nel modo seguente:

" Online / Punch / Stack 1" (In linea / Punzone / Impilatore 1)

È posssibile cambiare le diverse modalità e destinazioni premendo il tasto freccia designato. Quando si preme ciascun tasto freccia, sul display a cristalli liquidi appaiono le seguenti opzioni:

1. **< Change Run Mode**

   Online (In linea) - usato quando si invia un lavoro dalla stampante host. In questa modalità è necessario accendere manualmente la FusionPunch II per ricevere carta dalla stampante host. ***(Richiesto se collegata alla DT 135)***

   Cycle Up (Avvio ciclo) - usato quando si invia un lavoro dalla stampante host. In questa modalità la FusionPunch II si accenderà e spegnerà automaticamente in contemporanea con l'accensione e lo spegnimento della stampante host. ***(Non supportato nella DT 135)***

   Offline (Fuori linea) - usato per accendere la FusionPunch II senza la stampante host. In questa modalità è necessario accendere manualmente la FusionPunch II prima che l'operatore inserisca pagine all'interno dell'alimentatore per foglio singolo.

   Online50 - usato per inviare offset in pile da 50 set (Complete Books (Libri completi)) agli impilatori. In questa modalità l'operatore deve accendere e spegnere manualmente la FusionPunch II. ***(Richiesto se collegata alla DT 135 e sono necessari offset da 50 set)***

   Cycle50 - in questa modalità la FusionPunch II si accenderà e spegnerà automaticamente in contemporanea con l'accensione e lo spegnimento della stampante host, e invierà offset in pile da 50 set (Complete Books (Libri completi)). ***(Non supportato nella DT 135)***

2. **^ Change Punch Mode**

   Punch (Punzone) - la FusionPunch II perforerà il bordo maggiore di carta formato 8,5 x 11 pollici (21,6 x 28 cm) e A4.

   NoPunch (No Punzone) - la FusionPunch II non perforerà.

   PunchSE (PunzoneSE) - la FusionPunch II perforerà il bordo inferiore di carta formato 8,5 x 11 pollici (21,6 x 28 cm) e A4.

Punch17 (Punzone17) - la FusionPunch II perforerà il bordo inferiore di carta formato 11 x 17 pollici (28 x 43 cm) e A3.

Punch14 (Punzone14) - la FusionPunch II perforerà il bordo inferiore di carta formato 8,5 x 14 pollici (21,6 x 28 cm) e 11 x 14 pollici (28 x 43 cm).

3. **> Change Destination**

Stack 1 (Impilatore 1) - la FusionPunch II inizierà a impilare la carta nell'impilatore 1 e poi passerà all'impilatore 2 quando l'impilatore 1 è pieno. (Il vassoio carta dell'impilatore 2 deve essere in posizione elevata per funzionare).

Stack 2 (Impilatore 2) - la FusionPunch II inizierà a impilare la carta nell'impilatore 2 e poi passerà all'impilatore 1 quando l'impilatore 2 è pieno. (Il vassoio carta dell'impilatore 1 deve essere in posizione elevata per funzionare).

S1 Only (Solo I1) - la FusionPunch II impilerà la carta solo nell'impilatore 1 e interromperà il lavoro quando l'impilatore è pieno.

S2 Only (Solo I2) - la FusionPunch II impilerà la carta solo nell'impilatore 2 e interromperà il lavoro quando l'impilatore è pieno.

Bypass (Derivazione) - la FusionPunch II invierà tutti i fogli ad un dispositivo di derivazione.

Per uscire da questo menu, premere il pulsante Stop/Reset (Arresto/Ripristino). La FusionPunch II sarà pronta a funzionare quando la riga superiore del display a cristalli liquidi visualizzerà il messaggio:

"GBC Fusion Full Stop" (GBC Fusion Stop totale)

4 **Raise/Lower Stacker #1 and #2**

Questi pulsanti (solleva/abbassa impilatore 1 e 2) servono a sollevare e abbassare i vassoi della carta nel primo (#1) e nel secondo (#2) impilatore (se disponibile).

5 Pause/Interrupt

Il pulsante Pausa serve a interrompere un lavoro in corso di esecuzione. Ciò potrebbe essere necessario se si verifica un problema, oppure quando si deve effettuare una regolazione.

Nota: se l'apparecchio si trova in modalità **Cycle Up**, quando si preme il pulsante Pause/Interrupt il display a cristalli liquidi visualizzerà il messaggio: "**Delayed Stop**.".

Premere il pulsante Start (Avvio) o il pulsante Stop/Reset (Arresto/Ripristino) per riavviare la stampante e la FusionPunch II.

6 Stop/Reset

Il pulsante Arresto/Ripristino serve ad arrestare completamente il funzionamento della FusionPunch II, se necessario. Viene anche usato per ripristinare l'apparecchio dopo la correzione di un errore.

7 Frecce

Le frecce ubicate nell'angolo superiore destro del pannello di controllo vengono usate per scorrere fra le informazioni del display a cristalli liquidi in alto o in basso, a sinistra e a destra. Sono usate anche per cambiare le diverse modalità di funzionamento e destinazioni.

"DISPLAY A CRISTALLI LIQUIDI"

8 Display a cristalli liquidi

Il display a critalli liquidi visualizza lo stato attuale della FusionPunch II, inclusa la modalità di funzionamento e ogni eventuale messaggio di errore. Inoltre il personale del servizio assistenza utilizza il display per eseguire e interpretare i codici di diagnostica.

Creazione di profili e code di stampa 61XX

Cosa è un profilo?

Un profilo è un insieme di valori, o parametri di configurazione del sistema, che viene inserito nel sistema operativo della stampante tramite la tastiera. Un profilo consente alla stampante di comunicare in modo efficiente con la FusionPunch II e l'impilatore (o gli impilatori). Ogni modello di stampante ha il proprio profilo esclusivo. Ad esempio, il profilo di una stampante DocuTech 135 è diverso dal quello di una DocuTech 6100.

Cosa è una coda di stampa?

Anche la coda di stampa è un insieme di valori, o parametri di configurazione del sistema, che comunicano informazioni di input e output dalla stampante al dispositivo di finitura. La FusionPunch II è un dispositivo di finitura.

Accesso al sistema per configurazione

Le configurazioni dei profili e delle code di stampa vengono eseguite contemporaneamente, in genere dall'amministratore del sistema. Le informazioni che seguono sono rivolte all'amministratore del sistema per la creazione di profili e code di stampa per il sistema.

Accesso 61XX

1 Controllare il livello di accesso nella schermata Print Services (assistenza per stampa) di DocuSP, come indicato di seguito. Se si è già collegati come amministratore del sistema, andare al punto 2, altrimenti accedere come amministratore del sistema, come indicato di seguito.

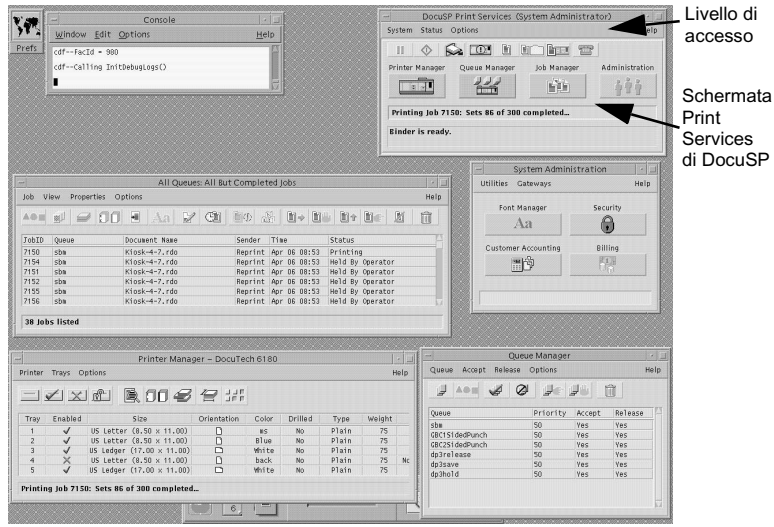


Figura 1-1: Schermata del monitor 61XX

a) Andare alla schermata Print Services di DocuSP, come illustrato nella Figura 1-1.

b) Aprire il menu System (Sistema) e selezionare **Logon** (Accesso), come illustrato nella Figura 1-2.

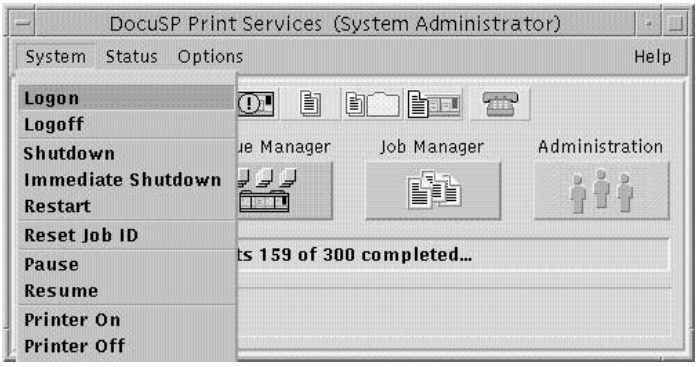


Figura 1-2: Il menu di opzioni del sistema

Apparirà la schermata Logon, come illustrato nella Figura 1-3.

Figura 1-3: La finestra Logon

c) Fare clic su **Trusted User** (Utente fidato), quindi selezionare **System Administrator** (Amministratore del sistema).

d) Digitare **Administ** nel campo della password quindi fare clic su **OK**.

Configurazione del profilo 61XX

1 Nella schermata del monitor 61XX accedere alla finestra **Printer Manager** (Gestione stampante), mostrata già aperta nella Figura 1-4. Se la finestra non è aperta, andare alla finestra Print Services di DocuSP e fare clic sul pulsante Printer Manager.

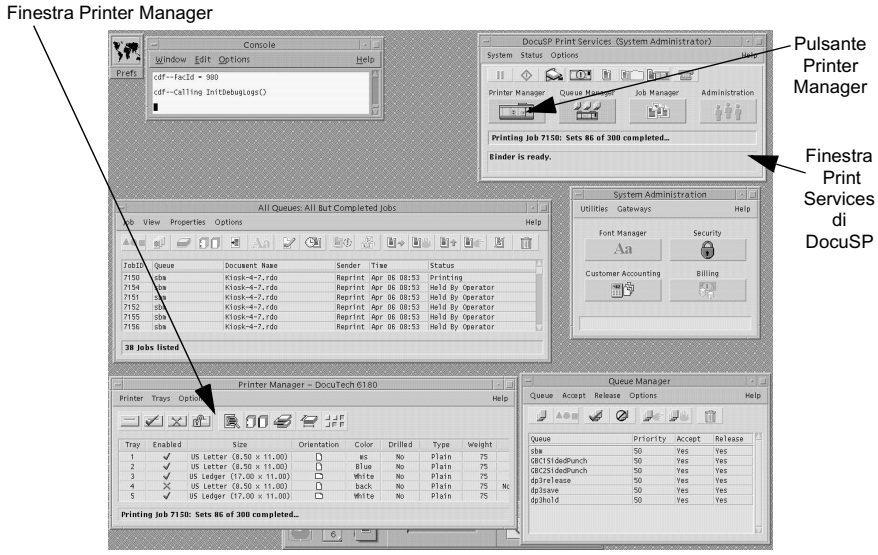


Figura 1-4: La schermata del monitor 61XX e la finestra Printer Manager

2 Fare clic sull'**Icona di finitura** nella finestra Printer Manager, come illustrato nella Figura 1-5.

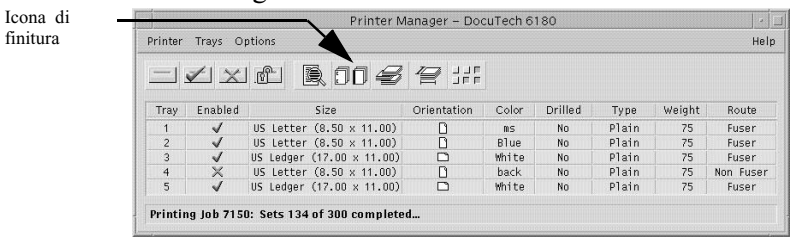

Icona di finitura
Printer Manager – DocuTech 6180
Printer Trays Options
Help
Tray Enabled Size Orientation Color Drilled Type Weight Route
1 US Letter (8.50 x 11.00) ms No Plain 75 Fuser
2 US Letter (8.50 x 11.00) Blue No Plain 75 Fuser
3 US Ledger (17.00 x 11.00) White No Plain 75 Fuser
4 US Letter (8.50 x 11.00) back No Plain 75 Non Fuser
5 US Ledger (17.00 x 11.00) White No Plain 75 Fuser
Printing Job 7150: Sets 134 of 300 completed...

Figura 1-5: L'icona di finitura nella finestra Printer Manager

Apparirà la finestra Finishing (Finitura) come illustrato nella Figura 1-6.

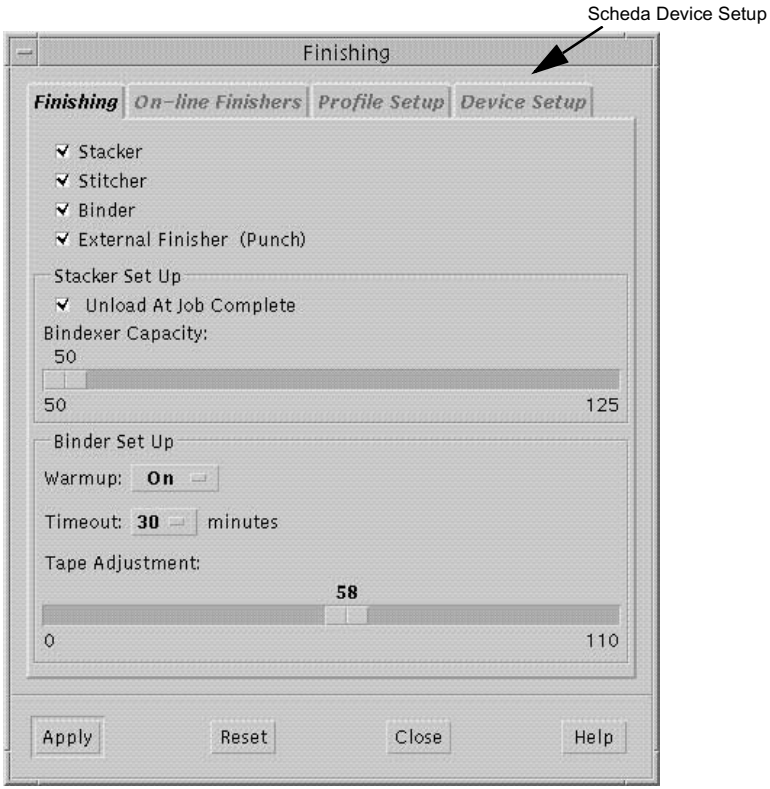


Figura 1-6: La scheda Device Setup nella finestra Finishing

3 Fare clic sulla scheda **Device Setup** (Configurazione dispositivo), come illustrato nella Figura 1-6.

Apparirà la schermata Device Setup, come illustrato nella Figura 1-7.

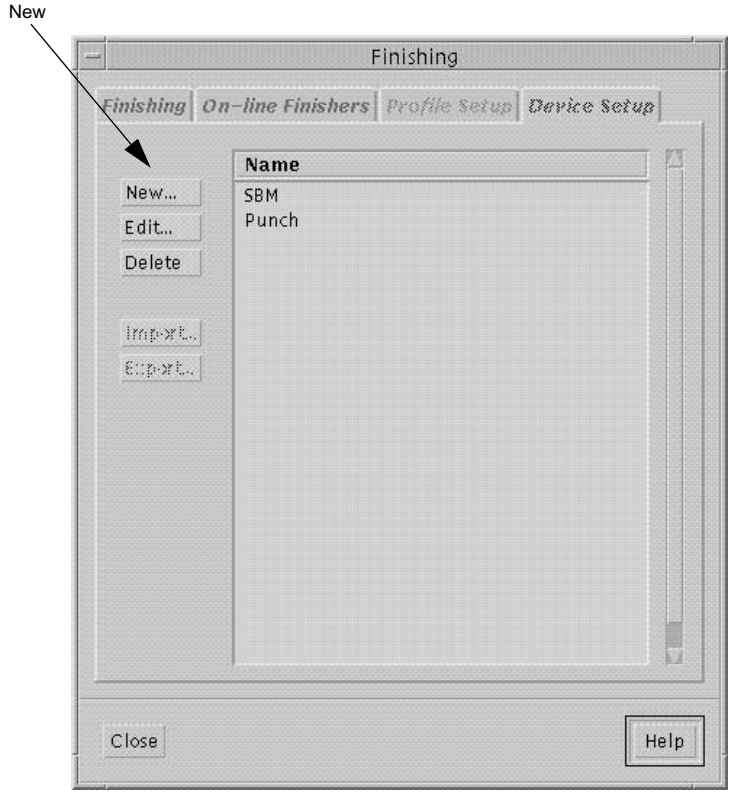


Figura 1-7: La schermata della scheda Device Setup

4 Fare clic sul pulsante **NEW** (Nuovo), come illustrato nella Figura 1-7.

Apparirà la finestra Device Profile (Profilo del dispositivo) con la scheda **Properties and Default Limits** (Proprietà e limiti predefiniti), come illustrato nella Figura 1-8.

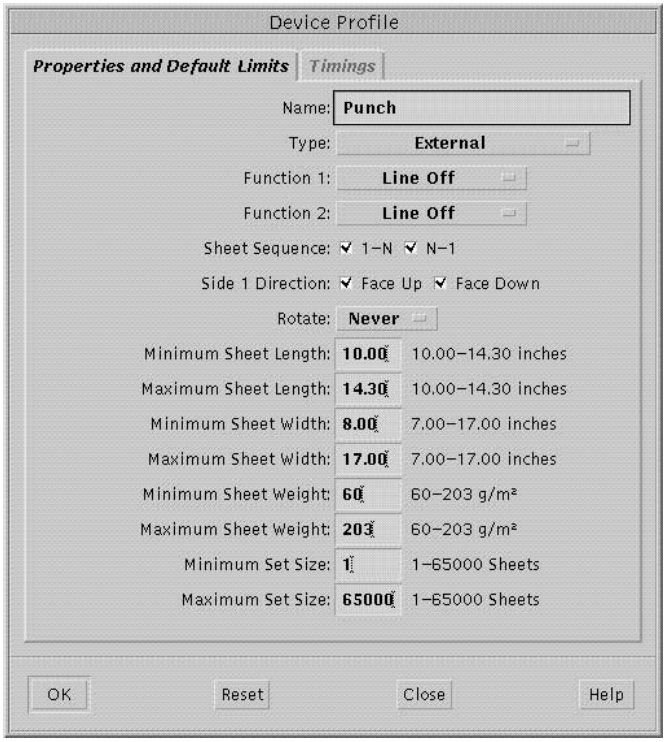


Figura 1-8: La schermata Properties and Default Limits

5 Con la finestra Device Profile e la schermata Properties and Default Limits aperte è possibile iniziare a inserire i valori del Profilo personalità per la FusionPunch II e la stampante che si sta utilizzando.

Eseguire le operazioni seguenti.

a) Consultare l'Appendice A di questo Manuale dell'utente e cercare la scheda profilo per i dispositivi che si intende configurare.

b) Iniziare con la scheda per i valori di Properties and Default Limits (Proprietà e limiti predefiniti).

c) Inserire il nome e il tipo di dispositivo di finitura, ad esempio **Punch** (Perforatrice) per *name* (nome) ed **External** (Esterno) per *type* (tipo).

d) Controllare che tutti i valori inseriti corrispondano a quelli contenuti nella scheda profilo, in caso contrario inserire i valori come dalla scheda profilo.

Nota: non fare clic su OK in questo momento. Andare al punto 6.

6 Fare clic sulla scheda **Timings** (Tempi) nella finestra Device Profile.

La finestra Device Profile visualizzerà la schermata **Timings**, come illustrato nella Figura 1-9.

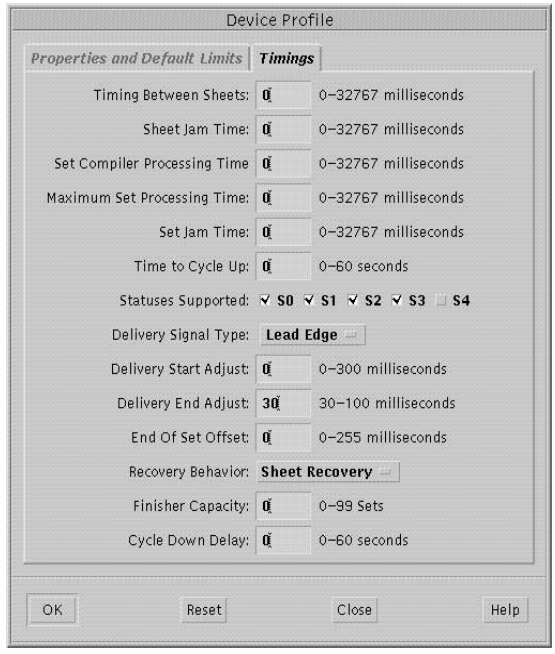

Device Profile
Properties and Default Limits
Timings
Timing Between Sheets: 0 0–32767 milliseconds
Sheet Jam Time: 0 0–32767 milliseconds
Set Compiler Processing Time 0 0–32767 milliseconds
Maximum Set Processing Time: 0 0–32767 milliseconds
Set Jam Time: 0 0–32767 milliseconds
Time to Cycle Up: 0 0–60 seconds
Statuses Supported: S0 S1 S2 S3 S4
Delivery Signal Type: Lead Edge
Delivery Start Adjust: 0 0–300 milliseconds
Delivery End Adjust: 30 30–100 milliseconds
End Of Set Offset: 0 0–255 milliseconds
Recovery Behavior: Sheet Recovery
Finisher Capacity: 0 0–99 Sets
Cycle Down Delay: 0 0–60 seconds
OK
Reset
Close
Help

Figura 1-9: La schermata Timings

7 Eseguire le operazioni seguenti.

a) Consultare nuovamente l'Appendice A di questo Manuale dell'utente e cercare le schede profili dello stesso dispositivo menzionato al punto 5, questa volta con la scheda per i valori **Timings**.

b) Controllare che tutti i valori inseriti corrispondano a quelli contenuti nella scheda profilo e fare clic su **OK**.

A questo punto si tornerà alla finestra Finishing, con la scheda Device Setup Tab visualizzata.

8 Fare clic sulla scheda Profile Setup (Configurazione profilo) come illustrato nella Figura 1-10, quindi fare clic sul pulsante NEW.

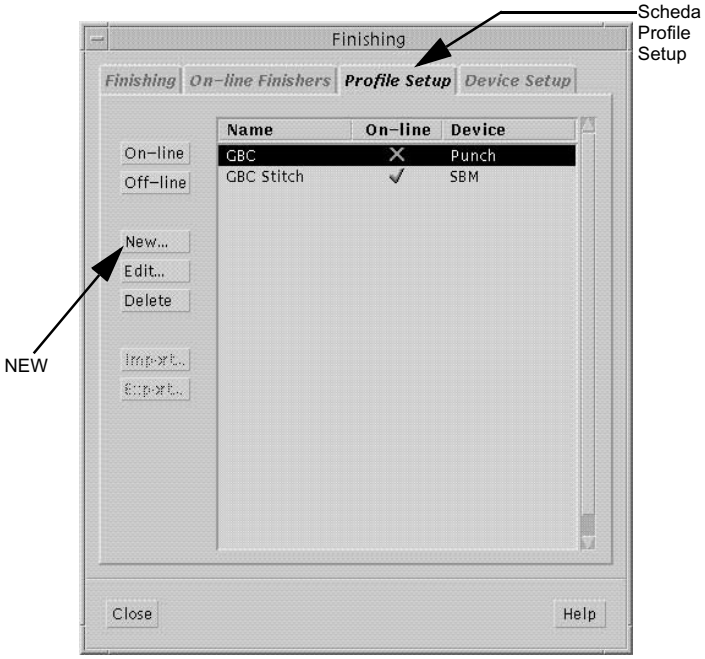


Figura 1-10: La schermata della scheda Profile Setup

Appariranno la finestra **Finisher Profile** e la schermata **Properties and Limits**, come illustrato nella Figura 1-11.

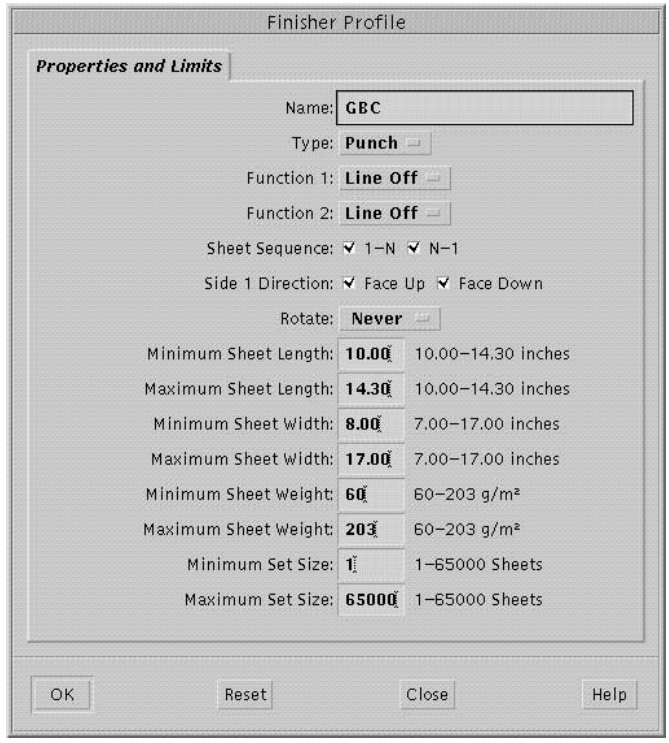


Figura 1-11: La finestra Finisher Profile e la schermata Properties and Limits

9 Eseguire le operazioni seguenti.

a) Consultare l'Appendice A di questo Manuale dell'utente e cercare le schede profili dello stesso dispositivo menzionato al punto 5, questa volta con la scheda per i valori **Finisher Profile - Properties and Limits**.

b) Controllare che tutti i valori inseriti corrispondano a quelli contenuti nella scheda profilo e fare clic su **OK**.

Appariranno nuovamente la finestra **Finishing** e la schermata **Profile Setup**, come illustrato nella Figura 1-12

Nota: dopo aver inserito e/o controllato i valori predefiniti per la FusionPunch II, sarà necessario ripetere i punti da 5 a 9 per ogni altro dispositivo di finitura aggiuntivo installato nel sistema.

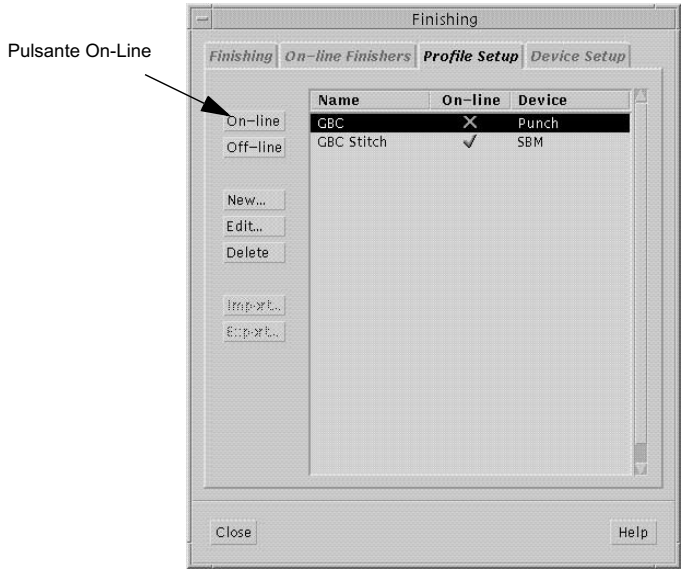


Figura 1-12: La finestra Finishing e la schermata Profile Setup

10 Evidenziare **GBC** e fare clic su **On-Line**.

11 Selezionare la scheda **On-Line Finishers** (Dispositivi di finitura in linea) nella finestra Finishing.

Apparirà la schermata **On-Line Finishers**, come illustrato nella Figura 1-13.

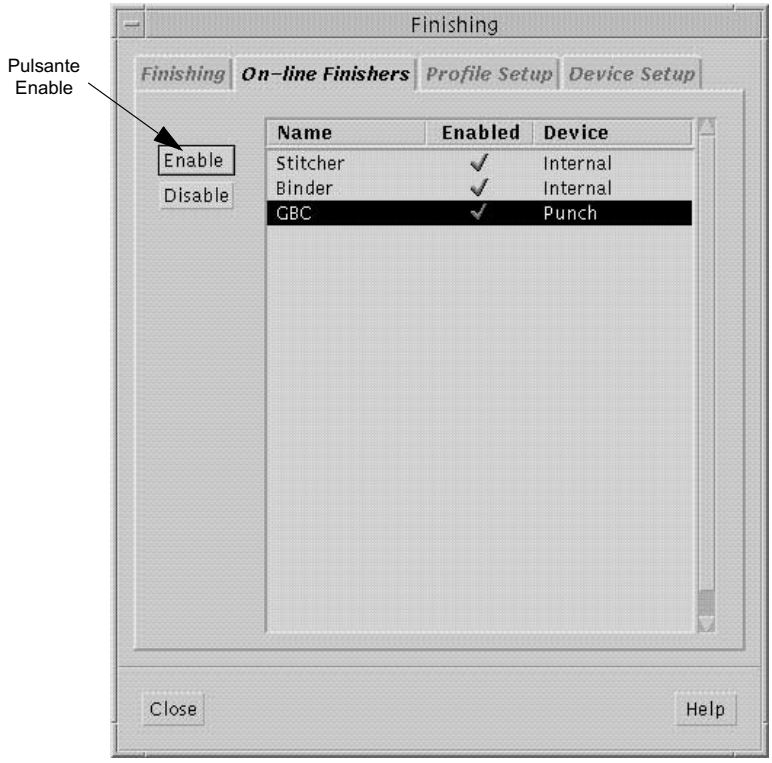


Figura 1-13: La finestra Finishing e la schermata On-Line Finishers

12 Evidenziare nuovamente **GBC** e fare clic sul pulsante **Enable** (Abilita).

13 Selezionare la scheda **Finishing** nella finestra Finishing.

Apparirà la schermata **Finishing**, come illustrato nella Figura 1-14.

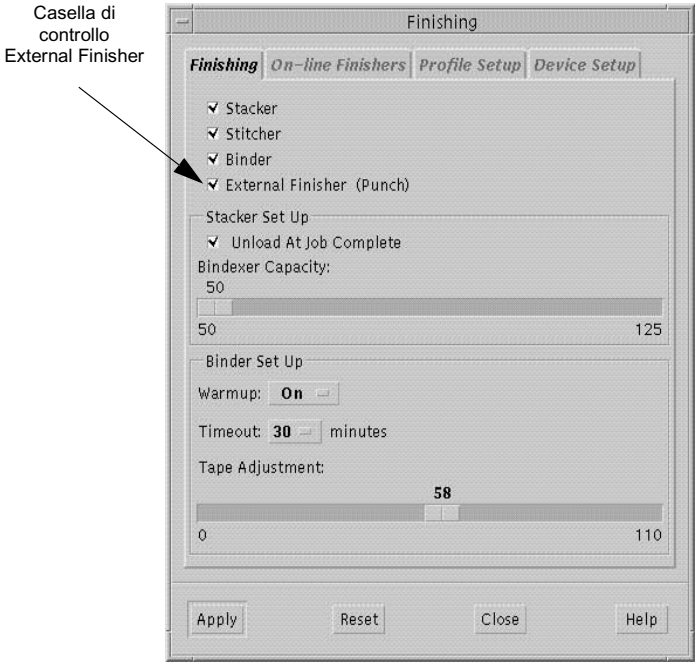


Figura 1-14: La schermata Finishing nella finestra Finishing

14 Accertarsi che la casella di controllo External Finisher (Dispositivo di finitura esterno) sia selezionata e che il nome del corretto dispositivo appaia tra parentesi sulla destra di External Finisher, come illustrato nella Figura 1-14.

In questo modo si conclude la configurazione del profilo. Segue la procedura di configurazione della coda di stampa.

Nota: se più di un dispositivo di finitura è in linea con la stampante, è necessario configurare un profilo per ogni dispositivo. Per far ciò, ripetere la procedura di configurazione per ognuno dei dispositivi.

Configurazione della coda di stampa 61XX

La seguente procedura serve da aiuto per l'amministratore del sistema nella configurazione di code di stampa per la FusionPunch II e altri dispositivi di finitura in linea con la stampante.

Nota: è necessaria una coda di stampa per la FusionPunch II e una coda di stampa per ogni dispositivo di finitura aggiuntivo, quale un Signature Booklet Maker (SBM, ovvero Impaginatore opuscoli).

1 Nella schermata del monitor 61XX accedere alla finestra **Queue Manager** (Gestione coda), che viene illustrata già aperta nella Figura 1-15. Se la finestra non è aperta, andare alla finestra Print Services di DocuSP e fare clic sul pulsante Queue Manager.

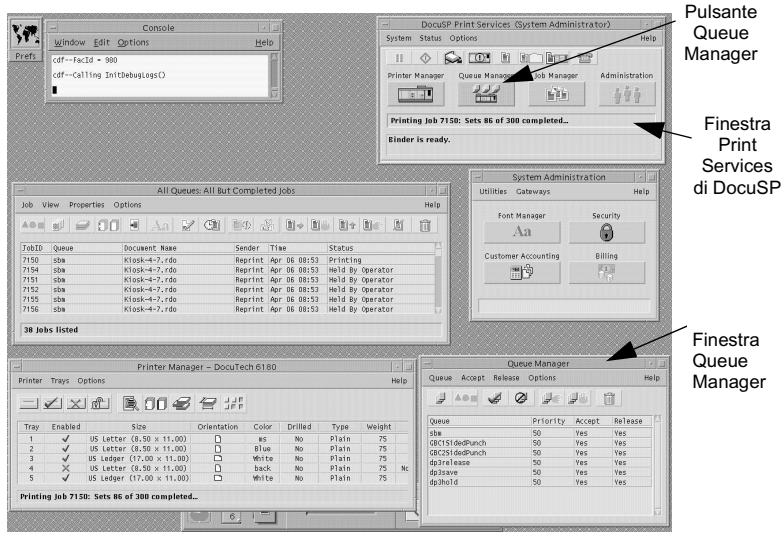


Figura 1-15: La schermata del monitor 61XX e la finestra Queue Manager

Se la schermata Queue Manager non è aperta, fare clic sull'icona **Queue Manager**, come illustrato nella Figura 1-16.

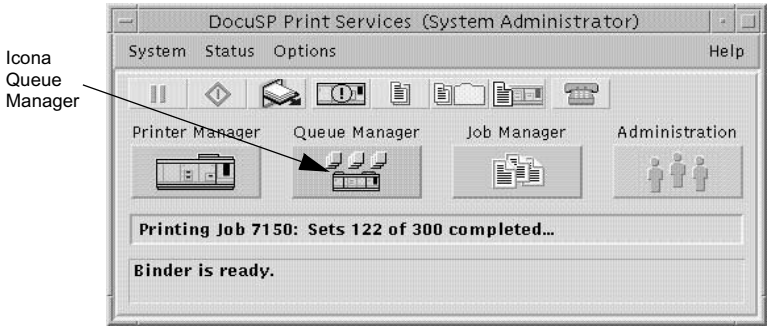


Figura 1-16: Icona Queue Manager

2 Aprire il menu **Queue** (Coda) dalla barra degli strumenti e selezionare **New** (Nuovo), come illustrato nella Figura 1-17.

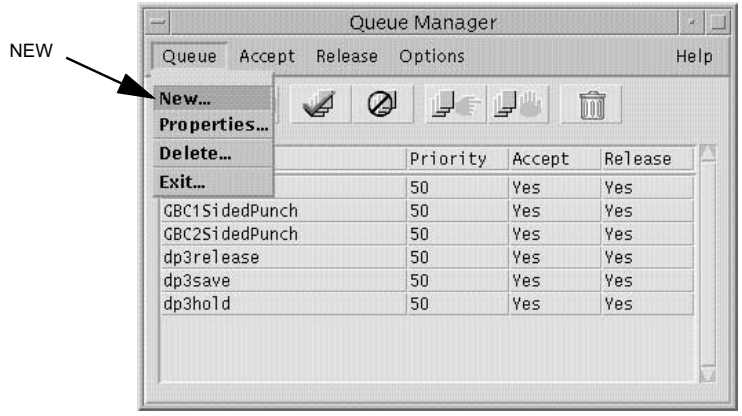


Figura 1-17: Il menu Queue nella finestra Queue Manager

Apparirà la finestra New Queue Setup (Configurazione coda nuova), come illustrato nella Figura 1-18.

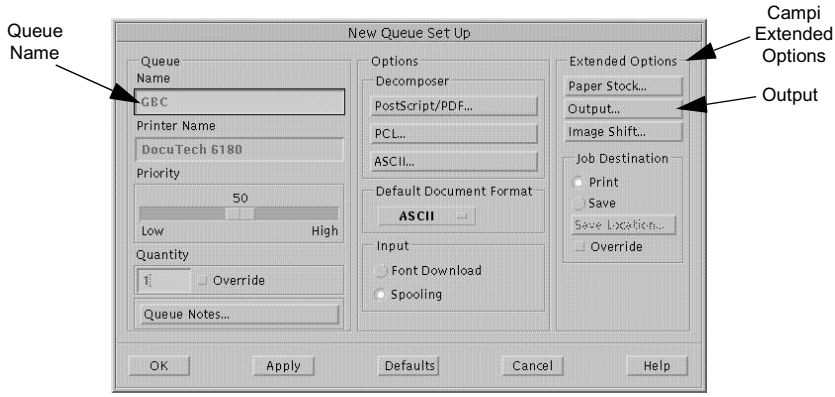


Figura 1-18: La finestra New Queue Setup

3 Andare al campo Queue Name (Nome coda) e inserire il nome della coda da configurare secondo quanto segue:

- GBCPunch
- GBCSE
- Per tutti gli altri dispositivi di finitura, inserire il nome come appare nelle relative schede Finisher Profile.

4 Andare al campo **Extended Options** (Opzioni estese) e selezionare **Output** (Uscita), come illustrato nella Figura 1-18.

Apparirà la finestra Output, come indicato nelle informazioni che seguono. Queste istruzioni includono le procedure di configurazione di coda di stampa per i seguenti dispositivi di finitura:

- GBC Punch Queue Output (per la FusionPunch II)
- GBC Short Edge Punch Queue Output (per la FusionPunch II e impilatore a elevata capacità Xerox)
- SBM1/SBM2 Queue Output (per il Signature Booklet Maker)

Output di coda di stampa GBC

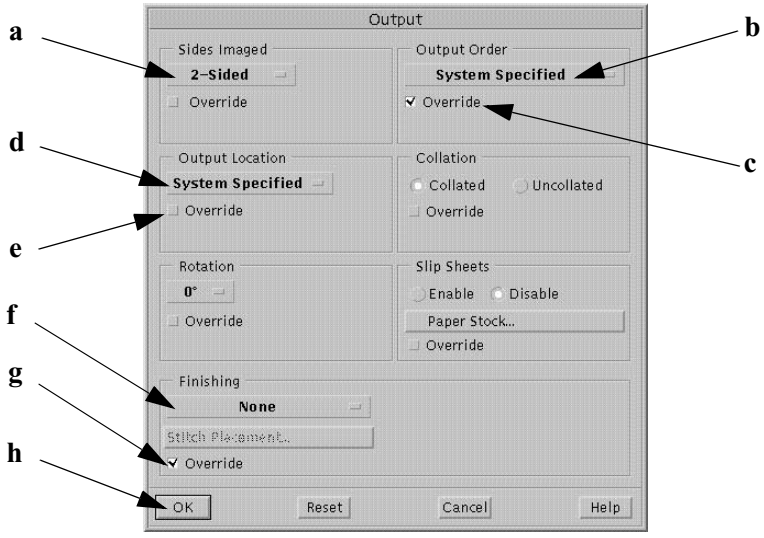


Figura 1-19: La finestra Print Queue Output

Fare riferimento alla Figura 1-19 sopra e completare o selezionare i campi, come specificato nella tabella seguente, per un output di coda di stampa GBC.

Campo	Oggetto
a	2-Sided (a facciata doppia) *(Non selezionare l'opzione "override" ignora)*
b	System Specified (specificato dal sistema)
c	Selezionare l'opzione "Override"
d	System Specified
e	Selezionare l'opzione "Override"
f	GBC
g	Selezionare l'opzione "Override"
h	Fare clic su OK, quindi fare clic su OK nuovamente nella finestra New Queue Setup

Output di coda di stampa bordo inferiore GBC

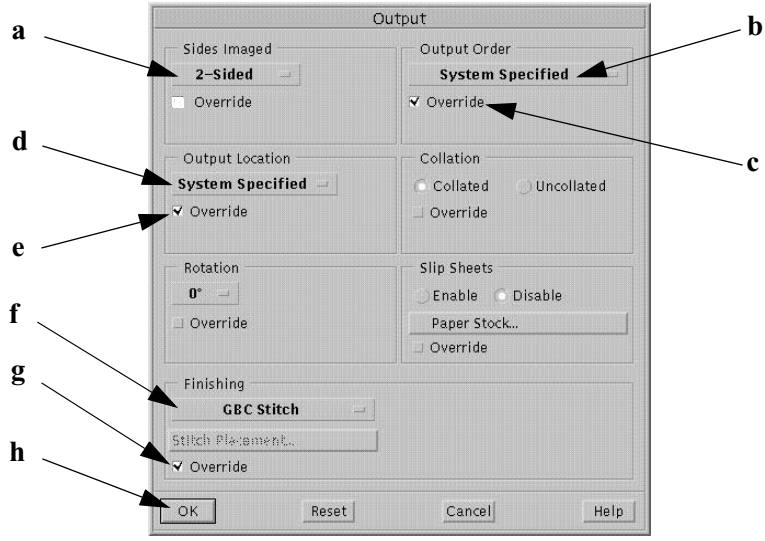


Figura 1-20: La finestra Print Queue Output

Fare riferimento alla Figura 1-20 sopra e completare o selezionare i campi, come specificato nella tabella seguente, per un output di coda di stampa bordo inferiore GBC.

Campo	Oggetto
a	System Specified (specificato dal sistema)
b	System Specified
c	Selezionare l’opzione "Override"
d	System Specified
e	Selezionare l’opzione "Override"
f	GBCSE (notare che se il profilo personalità non è Online (In linea) e Enabled (Abilitato), questa opzione non apparirà nell'elenco a discesa)
g	Selezionare l’opzione "Override"
h	Fare clic su OK, quindi fare clic su OK nuovamente nella finestra New Queue Setup

Output di coda SBM1/SBM2

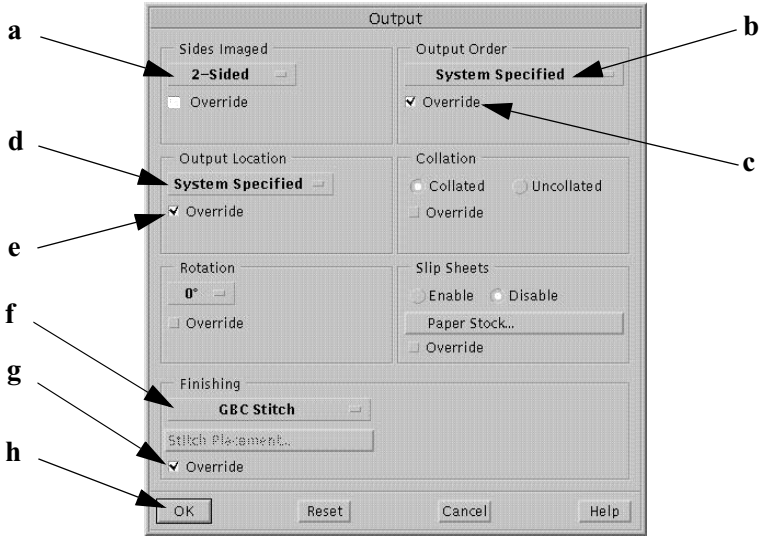


Figura 1-21: La finestra Print Queue Output (SBM)

Fare riferimento alla Figura 1-21 sopra e completare o selezionare i campi, come specificato nella tabella seguente, per un output di coda di stampa SBM.

Campo	Oggetto
a	2-Sided (a facciata doppia) *(Non selezionare l'opzione "override" ignora)*
b	System Specified (specificato dal sistema)
c	Selezionare l'opzione "Override" (Ignora)
d	System Specified
e	Selezionare l'opzione "Override"
f	Stesso nome del Finisher Profile per SBM1/SBM2
g	Selezionare l'opzione "Override"
h	Fare clic su OK, quindi fare clic su OK nuovamente nella finestra New Queue Setup

In questo modo si concludono la configurazione della coda di stampa e il Capitolo 1 di questo Manuale dell'utente. Proseguire con il Capitolo 2, Procedure generali, per familiarizzare con le regolazioni di base eseguibili dall'operatore e informazioni sul funzionamento della FusionPunch II.

Capitolo 2

Procedure generali

Come cambiare i gruppi di stampi

Rimozione e sostituzione dei perni dello stampo

Centratura del punzone

Regolazione della guida laterale

Regolazione del pettine di tenuta per la profondità del punzone dal bordo di entrata della carta

Avvio di un lavoro

Punzonatura e impilamento

Invio a un dispositivo di derivazione

Uso dell’impilatore / impilatori

Come cambiare i gruppi di stampi

AVVERTENZA: spegnere (O) l'interruttore principale prima di iniziare questa procedura.

1 Aprire il portello destro del punzone, come illustrato nella Figura 2-1.

2 Aprire la protezione del punzone, come illustrato nella Figura 2-1.

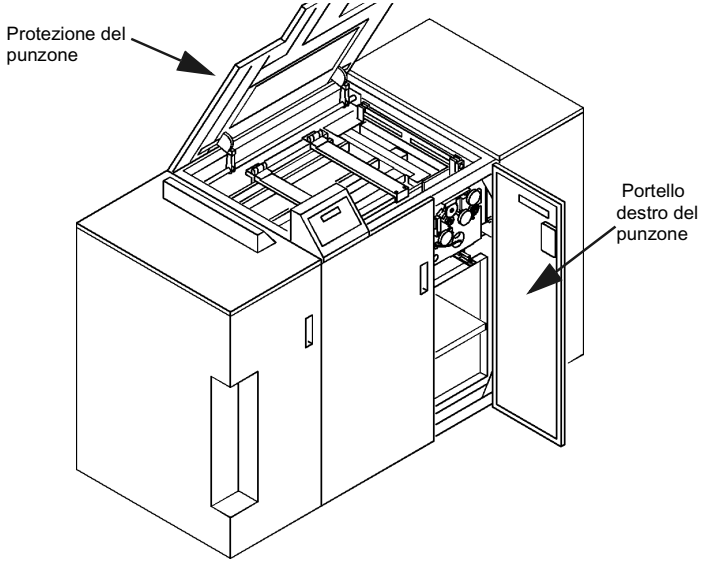


Figura 2-1: Portello e protezione del punzone aperti

3 Aprire il gruppo a fasce per l’espulsione dei fogli, come illustrato nella Figura 2-2.

4 Rilasciare le leve di ritenzione del braccio del punzone spingendo verso il basso e di lato, come illustrato nella Figura 2-2.

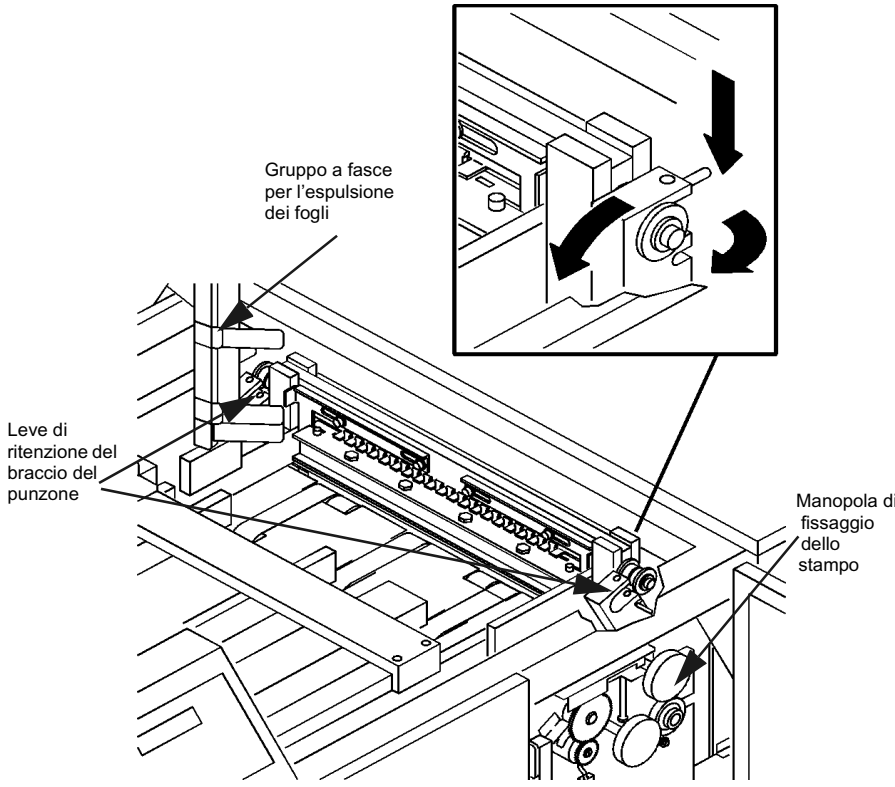

Gruppo a fasce per l’espulsione dei fogli
Leve di ritenzione del braccio del punzone
Manopola di fissaggio dello stampo

Figura 2-2: Sblocco del gruppo dello stampo

5 Sbloccare lo stampo ruotando la manopola di fissaggio dello stampo in senso orario fino a quando non si sente un "clic", come illustrato nella Figura 2-2. Non ruotare oltre, altrimenti lo stampo si bloccherà nuovamente.

6 Afferrare la base dello stampo e sollevarla, come nella Figura 2-3.

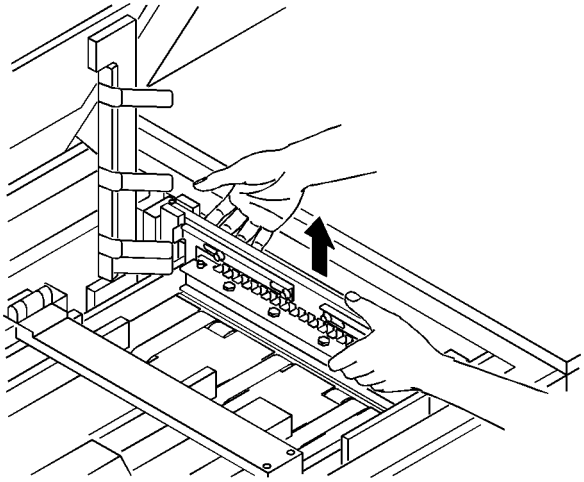


Figura 2-3: Rimozione e sostituzione del gruppo dello stampo

7 Per sostituire lo stampo, ripetere i passaggi da 1 a 6 in ordine **inverso**.

Nota: il gruppo dello stampo può essere reinserito soltanto in un verso.

Rimozione e sostituzione dei perni dello stampo

1 Per rimuovere e sostituire singoli perni dello stampo, spostare di lato le leve di rilascio della barra di pressione e sollevare la barra di pressione dallo stampo, come illustrato nella Figura 2-4.

Ora è possibile rimuovere e sostituire singoli perni dello stampo.

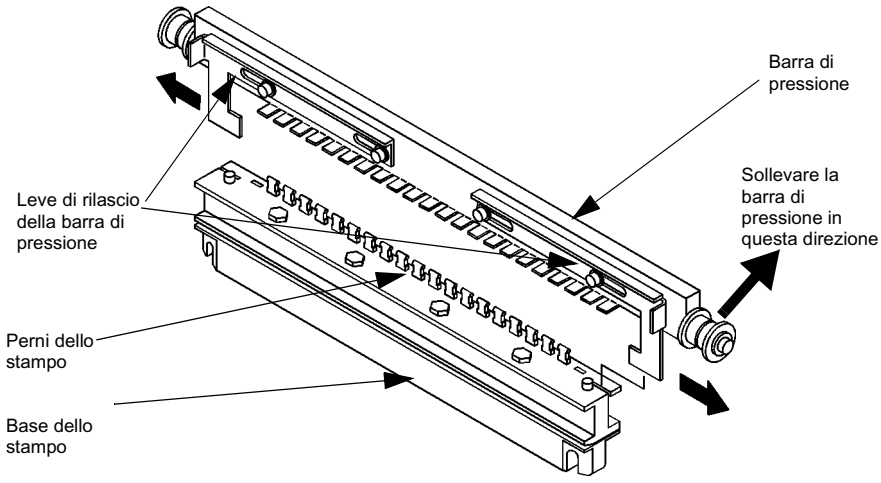

Barra di pressione
Sollevare la barra di pressione in questa direzione
Leve di rilascio della barra di pressione
Perni dello stampo
Base dello stampo

Figura 2-4: Come accedere ai perni dello stampo

2 Eseguire questa procedura in senso inverso per reinstallare il braccio del punzone.

Centratura del punzone

Scopo di questa procedura è la centratura delle perforazioni sulla carta.

1. Impostare la FusionPunch II nelle seguenti modalità e destinazioni; **"Offline / Punch / Stack 1"** (or **Stack 2**) **(Fuori linea / Punzone / Impilatore 1) (o Stack 2, Impilatore 2)**.
2. Accertarsi che il vassoio dell'impilatore si trovi in posizione ALTA, altrimenti premere il pulsante **RAISE/LOWER STACKER** **1** or **2** (Solleva/Abbassa impilatore 1 o 2) una o due volte fino a quando l'impilatore non arriva nella posizione ALTA. La perforatrice non entrerà in funzione se il vassoio dell'impilatore è abbassato.
3. Premere **START** (Avvio).
4. Inserire un foglio di carta del formato necessario nell'alimentatore per foglio singolo.
5. Premere il pulsante **STOP/RESET** (Arresto/Ripristino).
6. Premere il pulsante **RAISE/LOWER STACKER** **1** or **2** per abbassare l'impilatore.
7. Aprire il portello dell'impilatore ed estrarre il foglio di carta perforato.
8. Controllare la centratura delle perforazioni, come illustrato nella Figura 2-5.

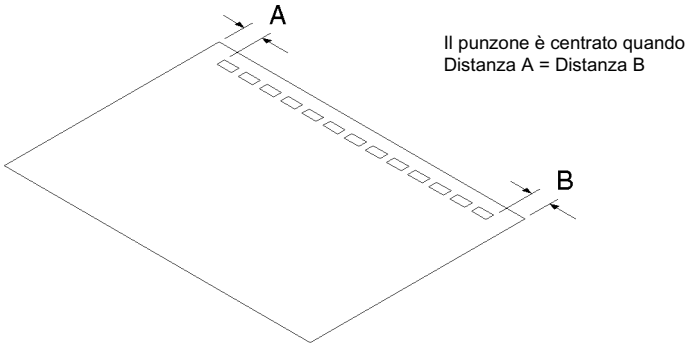


Figura 2-5: Controllo della centratura delle perforazioni

9 Se le perforazioni sono centrate, passare al paragrafo **Regolazione della guida laterale.** Se le perforazioni non sono centrate, passare al **punto 10** per regolare il punzone.

10 Aprire il portello destro del punzone.

11 Allentare il dado ad alette di blocco, come illustrato nella Figura 2-6.

12 Usare la manopola di regolazione dei bordi per spostamenti minimi (da 1/8 a 1/4 di giro), come illustrato nella Figura 2-6. Controllare dopo ogni regolazione fino a quando le perforazioni non sono centrate.

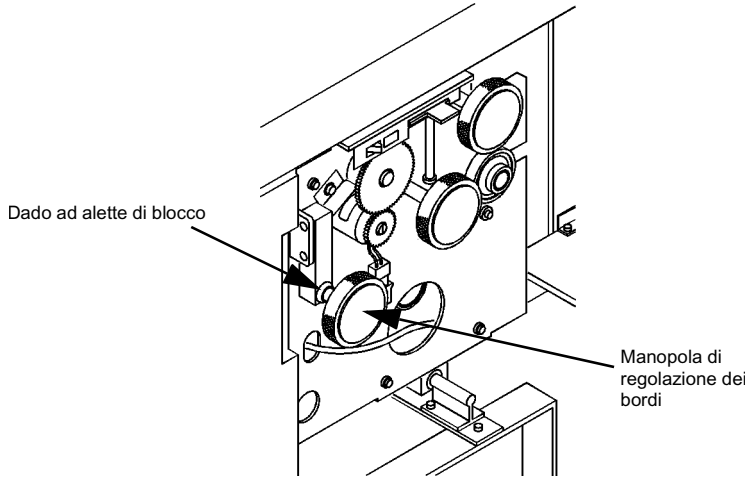


Figura 2-6: Regolazione dei bordi

13 Stringere il dado ad alette di blocco dopo aver terminato le regolazioni.

Regolazione della guida laterale

Scopo di questa procedura è garantire che ogni foglio di carta venga registrato durante il passaggio attraverso la FusionPunch II.

Nota: usare cartoncino o cartone durante queste procedure.

1 Premere il pulsante **STOP/RESET** .

2 Aprire la protezione del punzone.

3 Aprire il gruppo della guida sferica di trasporto dei documenti, come illustrato nella Figura 2-7.

4 Aprire il gruppo per espulsione dei fogli, come illustrato nella Figura 2-7.

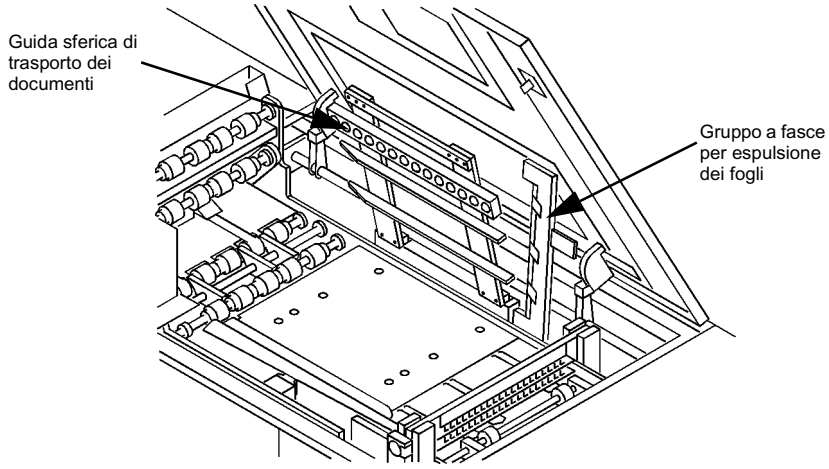


Figura 2-7: Preparazione alla regolazione della guida laterale

5 Inserire parzialmente un foglio di cartoncino o cartone attraverso lo stampo.

6 Accertarsi che lo stampo sia appoggiato alla rotaia di trasporto dei documenti, come illustrato nella Figura 2-8. Se il cartoncino è appoggiato diritto contro la rotaia di trasporto dei documenti e il più vicino possibile alla guida laterale senza esserne a contatto, andare al paragrafo **Regolazione del pettine di tenuta**. Se la guida laterale non è il più vicino possibile al cartoncino senza esserne a contatto, andare al **punto 7** per istruzioni su come regolare la guida laterale.

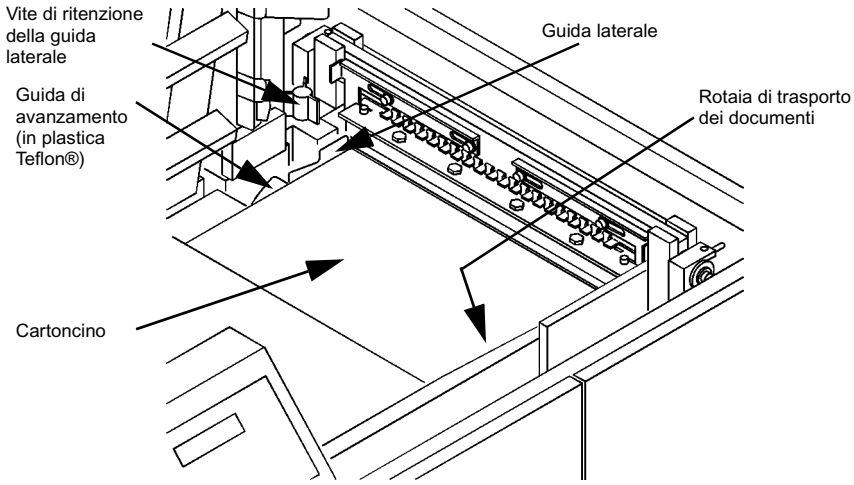

Vite di ritenzione della guida laterale
Guida laterale
Guida di avanzamento (in plastica Teflon®)
Rotaia di trasporto dei documenti
Cartoncino

Figura 2-8: Regolazione della guida laterale

7 Se si perfora il bordo di 11 pollici (28 cm) del foglio, allentare la vite di ritenzione della guida laterale. Se si perfora il bordo di 8,5 pollici (21,6 cm) del foglio, aggiungere la guida laterale per bordo inferiore al gruppo a fasce per l'espulsione dei fogli con le viti di regolazione ben strette. Rimuovere il cartoncino e chiudere il gruppo a fasce per l'espulsione dei fogli. A questo punto, far scivolare il cartoncino sotto le fasce per l'espulsione dei fogli e nuovamente in parte attraverso lo stampo.

Nota: quando si usa la guida laterale esistente da 11 pollici (28 cm), prima di procedere, controllare che la guida laterale si trovi sotto la guida di avanzamento (Figura 2-8).

Teflon® è un marchio di fabbrica registrato di E.I. du Pont de Nemours and Company.

8 Regolare la guida laterale di modo che sia il più vicino possibile al cartonicino senza esserne a contatto.

9 Stringere la vite/le viti di ritenzione della guida laterale.

10 Dopo aver terminato questa procedura, chiudere il gruppo a fasce per l'espulsione dei fogli, il gruppo della guida sferica di trasporto dei documenti e la protezione del punzone, se non sono già stati chiusi.

Regolazione del pettine di tenuta

Scopo di questa procedura è accertare che il margine fra il bordo di entrata della carta e le perforazioni sia corretto.

1 Se lo stampo è **di tipo diverso da uno stampo GBC Cerlox**, ruotare la manopola di regolazione del pettine di tenuta in senso orario e in modo continuo finché la manopola non si blocca. Se lo stampo **è** di tipo **GBC Cerlox**, andare al **punto 2**.

2 Controllare il margine fra il bordo di entrata della carta e le perforazioni sulla carta passata attraverso la perforatrice, oppure le perforazioni sulla carta caricata attraverso il vassoio di alimentazione manuale. Se il margine è corretto, andare al paragrafo **Avvio di un lavoro** in questo capitolo per istruzioni sul funzionamento della FusionPunch II. Se il margine non è corretto, andare al **punto 3** per regolare il pettine di tenuta.

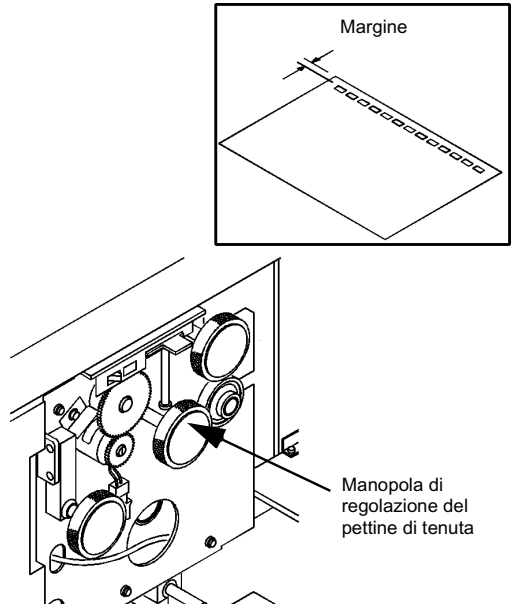


Figura 2-9: Regolazione del pettine di tenuta

3 Aprire il portello destro del punzone.

4 Usare la manopola di regolazione del pettine di tenuta per correggere il margine, come illustrato nella Figura 2-9. Regolare some segue:

- per **aumentare** il margine fra il bordo di entrata della carta e le perforazioni, ruotare la manopola di regolazione del pettine di tenuta **in senso antiorario**;
- per **diminuire** il margine, ruotare la manopola di regolazione del pettine di tenuta **in senso orario**.

5 Ruotare la manopola di regolazione del pettine di tenuta di uno scatto alla volta e controllare il margine a ogni scatto. Usare l'alimentatore per foglio singolo per fare una prova facendo passare della carta attraverso la perforatrice secondo le seguenti istruzioni

a) Impostare la FusionPunch II nelle seguenti modalità e destinazioni; "**Offline / Punch / Stack 1**" (or **Stack 2**) **(Fuori linea / Punzone / Impilatore 1) (o Stack 2, Impilatore 2)**.

b) Accertarsi che il vassoio dell'impilatore si trovi in posizione ALTA, altrimenti premere il pulsante **RAISE/LOWER STACKER** **1** or **2** (Solleva/Abbassa impilatore 1 o 2) una o due volte fino a quando l'impilatore non arriva nella posizione ALTA. La perforatrice non entrerà in funzione se il vassoio dell'impilatore è abbassato.

c) Premere il pulsante **START** (Arresto/Ripristino) .

d) Inserire un foglio di carta del formato necessario nell'alimentatore per foglio singolo.

e) Premere il pulsante **STOP/RESET** (Arresto/Ripristino).

f) Premere il pulsante **RAISE/LOWER STACKER** **1** or **2** per abbassare l'impilatore.

g) Aprire il portello dell'impilatore ed estrarre la carta perforata.

h) Chiudere il portello dell'impilatore e premere il pulsante **RAISE/LOWER STACKER** **1** or **2** per sollevare il vassoio.

6 Ripetere i punti 4 e 5 finché il margine non è corretto.

Avvio di un lavoro

Punzonatura e impilamento

- Per perforare e impilare il bordo di 11 pollici (28 cm) nell'impilatore GBC senza una derivazione installata, seguire la procedura di cui oltre.
- Per perforare e impilare il bordo di 11 pollici (28 cm) nell'impilatore a elevata capacità Xerox, andare a Avvio di un lavoro per Invio a un dispositivo di derivazione (Pagina 2-20).
- Per perforare e impilare il bordo di 8,5 pollici (21,6 cm), andare a Avvio di un lavoro per Invio a un dispositivo di derivazione (Pagina 2-20).

Per prepararsi all'avvio di un lavoro di stampa e all'invio di questo alla FusionPunch II, eseguire le procedure seguenti.

1. Impostare la FusionPunch II secondo i requisiti del lavoro. (Per l'impostazione della FusionPunch II, vedi la sezione Procedure iniziali, **On-line / Off-line (In linea / Fuori linea)**).
2. Nella schermata **DocuSP Print Services** (Assistenza per stampa) aprire la finestra **Printer Manager** (Gestione stampante) e fare clic sull'icona di **Finitura**.

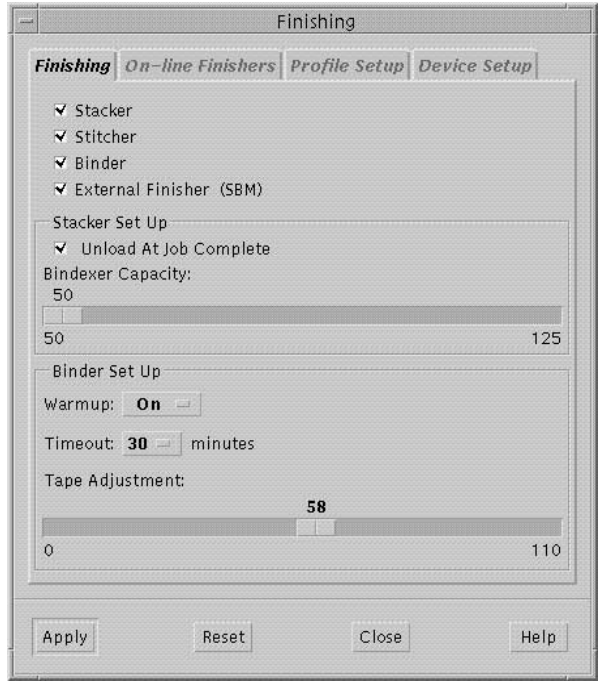


Figura 2-10: La finestra Finishing

Apparirà la finestra **Finishing**, con la scheda **Finishing** visualizzata per default.

3 Fare clic sulla scheda **On-line Finishers** (Dispositivi di finitura in linea). La finestra verrà visualizzata come illustrato di seguito.

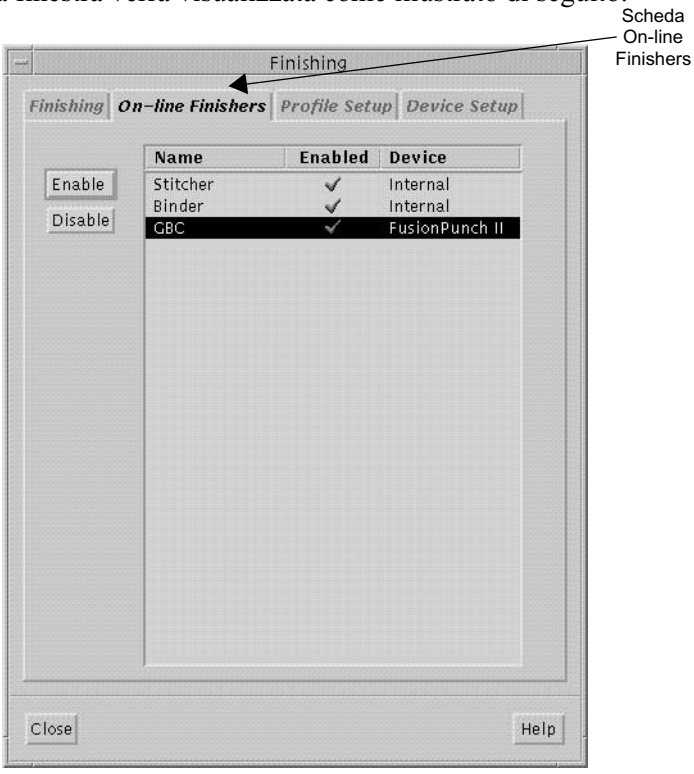


Figura 2-11: Scheda On-line Finishers

4 Controllare che il profilo **GBC FusionPunch II** sia **Enabled** (Abilitato). Se questo profilo non appare nella finestra, andare al punto 8. Se il profilo appare ma non è **Enabled** (segno di spunta verde nella colonna Enabled), evidenziare il profilo e fare clic su **Enable** (Abilita), quindi fare clic su **Close** (Chiudi).

5 Andare alla finestra **Job Manager** (Gestione lavoro) e selezionare il lavoro da eseguire. Fare clic sull'icona di **Spostamento**.

Icona Spostamento
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figura 2-12: Finestra Job Manager

6 Selezionare **GBC Punch Queue** (Coda Perforatrice GBC) e fare clic su **Apply** (Applica).

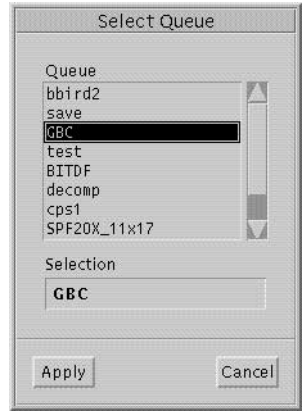


Figura 2-13: Finestra GBC Punch Queue

7 Fare clic sull'icona di **Rilascio** per avviare il lavoro.

Icona Rilascio
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figura 2-14: Icona Rilascio nella finestra Job Manager

Nota: quando si rilascia un nuovo lavoro, è possibile che siano state lasciate delle pile del lavoro precedente nell'impilatore/impilatori.

8 Selezionare un qualsiasi External Profile (Profilo esterno) indicato nella finestra **On-line Finishers** e fare clic su **Disable** (Disabilita). Il segno di spunta verde nella colonna **Enabled** del profilo selezionato dovrebbe essere diventato una X rossa, come illustrato nella figura di seguito.

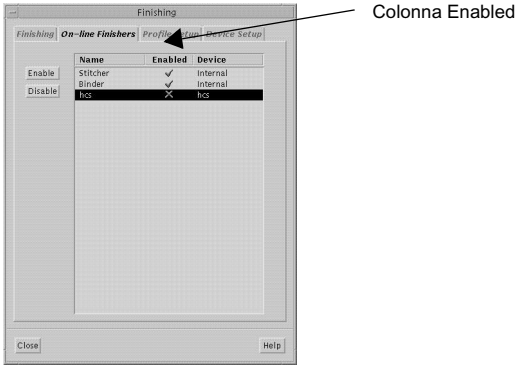


Figura 2-15: Scheda On-line Finishers

9 Fare clic sulla scheda **Profile Setup** (Configurazione profilo) come illustrato nella figura di seguito. Selezionare un profilo abilitato qualsiasi (non il profilo **GBC FusionPunch II**) e fare clic su **Off-line**. A questo punto selezionare il profilo **GBC FusionPunch II** e fare clic su **On-line**. Ora il profilo **GBC FusionPunch II** dovrebbe essere contrassegnato da un segno di spunta verde nella colonna **On-line** come illustrato nella figura di seguito.

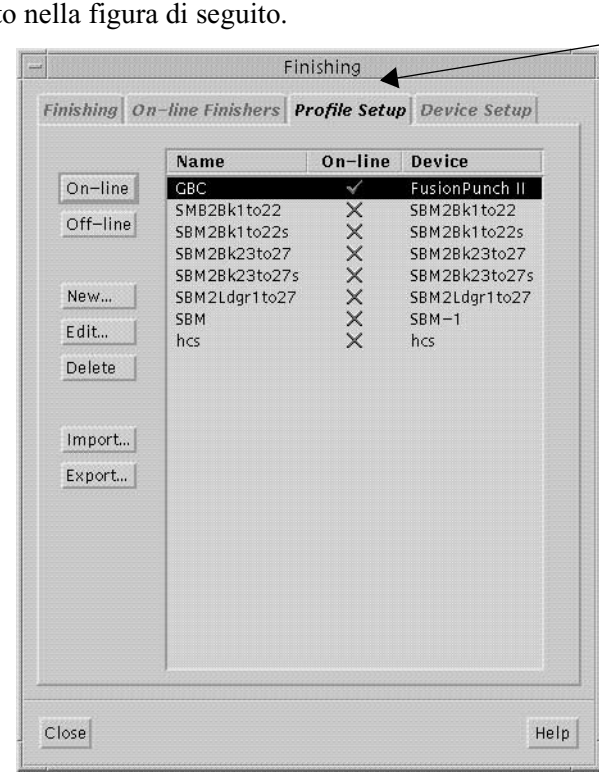


Figura 2-16: Scheda Profile Setup

10 Tornare alla scheda **On-line Finishers** e selezionare il profilo **GBC FusionPunch II**, quindi fare clic su **Enable**. Ora il profilo **GBC FusionPunch II** dovrebbe essere contrassegnato da un segno di spunta verde nella colonna **Enabled**.

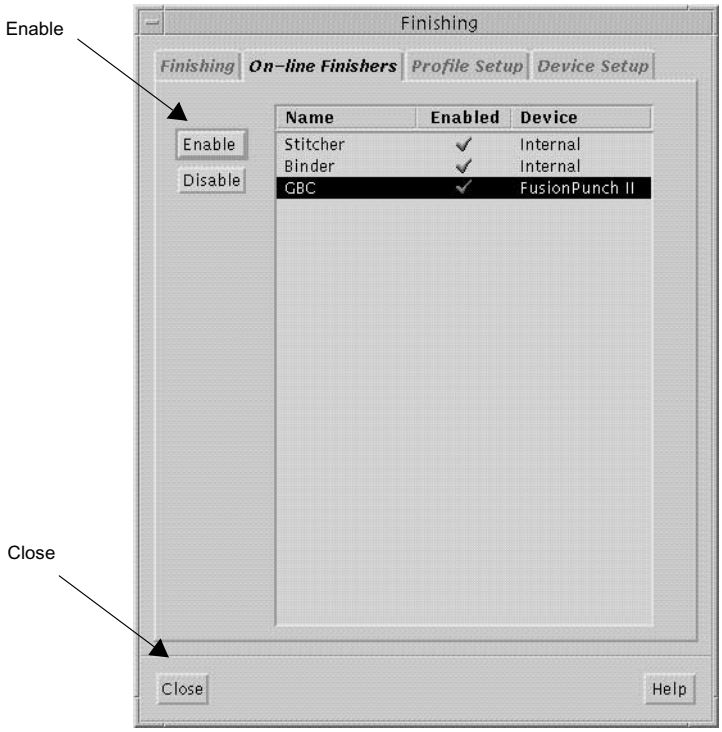


Figura 2-17: Scheda On-line Finishers

11 Fare clic su **Close** (Chiudi) per chiudere questa finestra. A questo punto tornare indietro ai punti 4 - 7.

Avvio di un lavoro

Invio a un dispositivo di derivazione

Per prepararsi all'avvio di un lavoro di stampa e inviarlo alla destinazione di derivazione, nonché al dispositivo di derivazione, eseguire le procedure seguenti.

1. Impostare la FusionPunch II nella destinazione Bypass (Derivazione), nonché nella corretta modalità Punch (punzonatura) (Per l'impostazione della FusionPunch II, vedi la sezione Procedure iniziali, **On-line / Off-line (In linea / Fuori linea)**). Dopo che la FusionPunch II è impostata per l'applicazione, andare al dispositivo di derivazione ed abilitarlo per il funzionamento On-line (In linea).

2. Nella schermata **DocuSP Print Services** (Assistenza per stampa), aprire la finestra **Printer Manager** (Gestione stampante) e fare clic sull'icona di **Finitura**.

   Apparirà la finestra **Finishing** (Finitura), con la scheda **Finishing** visualizzata per default, come illustrato di seguito.

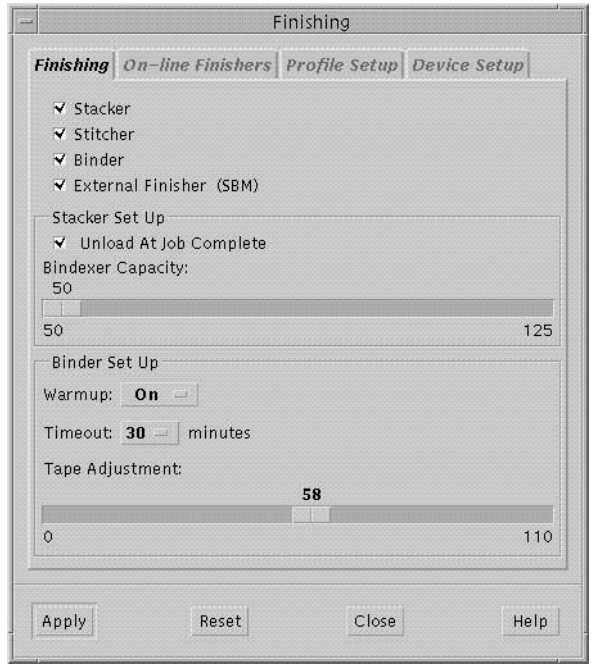


Figura 2-18: La finestra Finishing

3 Fare clic sulla scheda **On-line Finishers** (Dispositivi di finitura in linea). La finestra apparirà come illustrato di seguito.

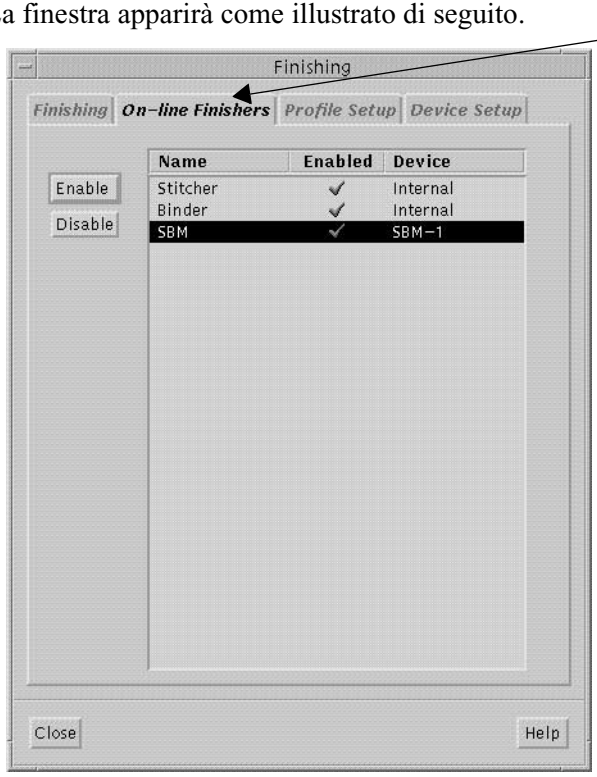


Figura 2-19: Scheda On-line Finishers

4 Controllare che il profilo per il dispositivo di derivazione da usare sia **Enabled** (Abilitato).

- Per perforare e impilare il bordo di 11 pollici (28 cm) nell'impilatore a elevata capacità Xerox, controllare che il profilo **HCS** sia Enabled (Abilitato).
- Per perforare e impilare il bordo di 8,5 pollici (21,6 cm), controllare che il profilo **GBCSE** sia Enabled (Abilitato).
- Per tutte le altre applicazioni, controllare che il profilo da associare al dispositivo di derivazione che si intende utilizzare sia Enabled (Abilitato).

(La figura sopra mostra un esempio di un lavoro inviato a **Signature Booklet Maker** (Impaginatore di opuscoli)). Se questo profilo non appare nella finestra, andare al punto 8. Se il profilo appare ma non è **Enabled** (Abilitato) (segno di spunta verde nella colonna Enabled), selezionare il profilo e fare clic su **Enable** (Abilita), quindi fare clic su **Close** (Chiudi).

5 Andare alla finestra **Job Manager** (Gestione lavoro) e selezionare il lavoro da eseguire. Fare clic sull'icona di **Spostamento**.

Icona Spostamento
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figura 2-20: Finestra Job Manager

6 Selezionare la coda adatta al lavoro (la figura di seguito mostra un esempio di una **Coda SBM**) e fare clic su **Apply** (Applica)**.**

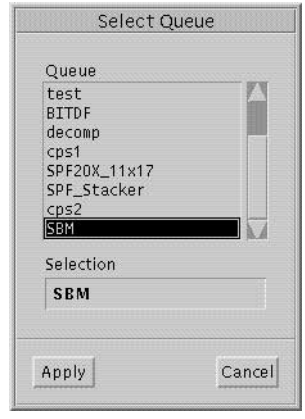


Figura 2-21: Finestra SBM Queue

7 Fare clic sull'icona di **Rilascio** per avviare il lavoro.

Icona Rilascio
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figura 2-22: Icona di Rilascio nella finestra Job Manager

8 Selezionare un qualsiasi External Profile (Profilo esterno) indicato nella finestra **On-line Finishers** e fare clic su **Disable** (Disabilita). Il segno di spunta verde nella colonna **Enabled** del profilo selezionato dovrebbe essere diventato una X rossa, come illustrato nella figura di seguito.

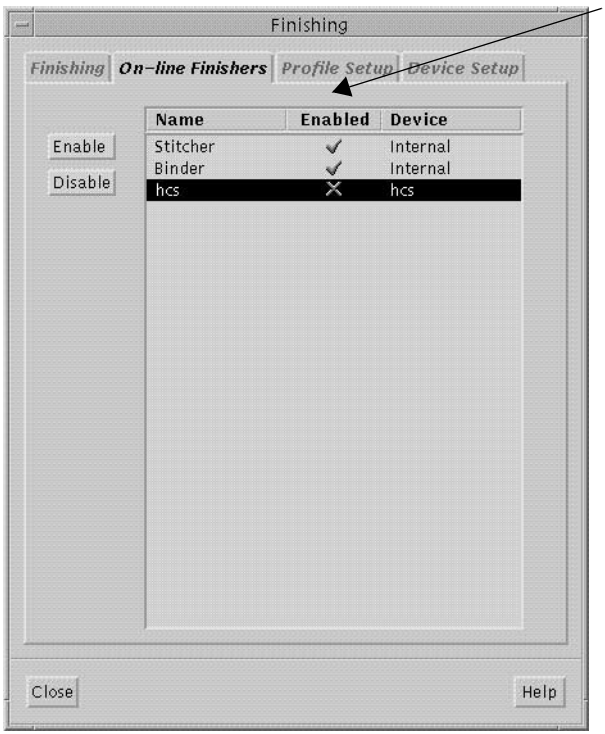


Figura 2-23: Scheda On-line Finishers

9 Fare clic sulla scheda **Profile Setup** (Configurazione profilo) come illustrato nella figura di seguito. Selezionare un profilo abilitato qualsiasi (non il profilo **SBM**) e fare clic su **Off-line**. A questo punto selezionare il profilo **SBM** e fare clic su **On-line**. Ora il profilo **SBM** dovrebbe essere contrassegnato da un segno di spunta verde nella colonna **On-line** come illustrato nella figura di seguito.

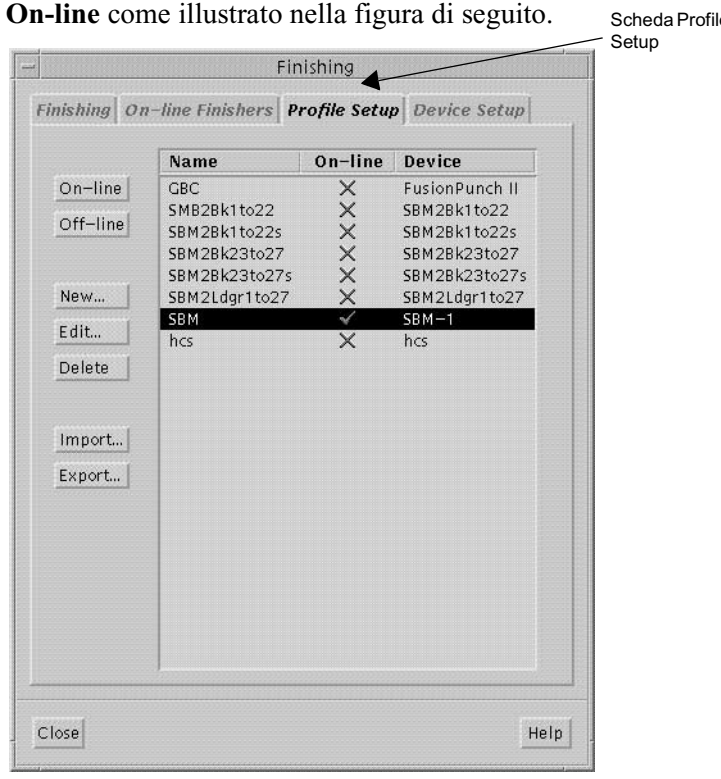


Figura 2-24: Scheda Profile Setup

10 Tornare alla scheda **On-line Finishers** e selezionare il profilo **SBM**, quindi fare clic su **Enable**. Ora il profilo **SBM** dovrebbe essere contrassegnato da un segno di spunta verde nella colonna **Enabled**.

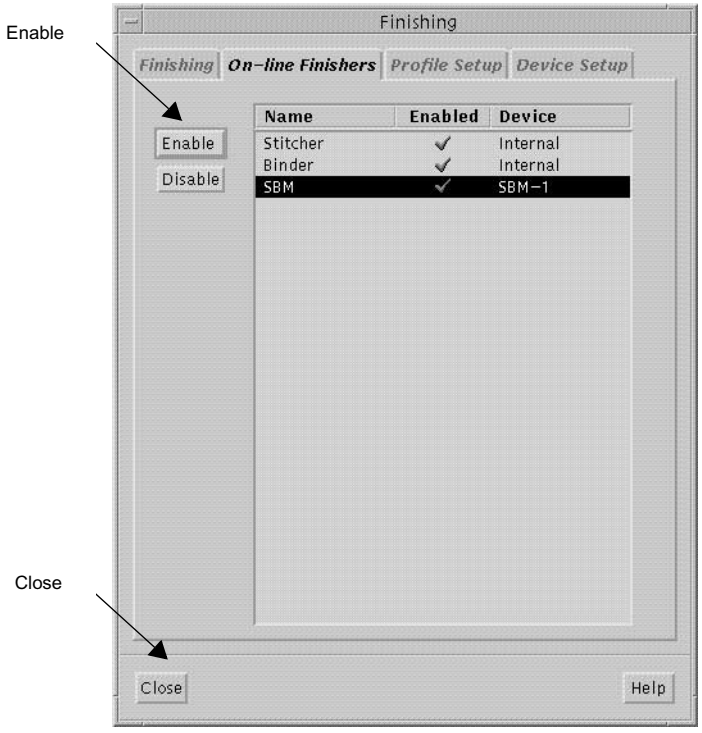


Figura 2-25: Scheda On-line Finishers

11 Fare clic su **Close** (Chiudi) per chiudere questa finestra. A questo punto tornare indietro ai punti 4 - 7.

Uso dell’impilatore GBC

L’impilatore GBC funziona in linea con la FusionPunch II e in interfaccia elettronica e meccanica con la FusionPunch II. L’impilatore si accende e si spegne automaticamente insieme alla perforatrice, in base ai comandi inseriti nella stampante.

L’impilatore richiede interventi manuali minimi da parte dell’operatore, a eccezione dello scaricamento del vassoio. Benché il vassoio interno dell’impilatore abbia un’estensione regolabile, è necessario regolare tale estensione solo in casi rari, eccetto quando si utilizzano formati di carta particolari. Fare riferimento alla Figura 2-26 oltre per l’ubicazione dei componenti dell’impilatore.

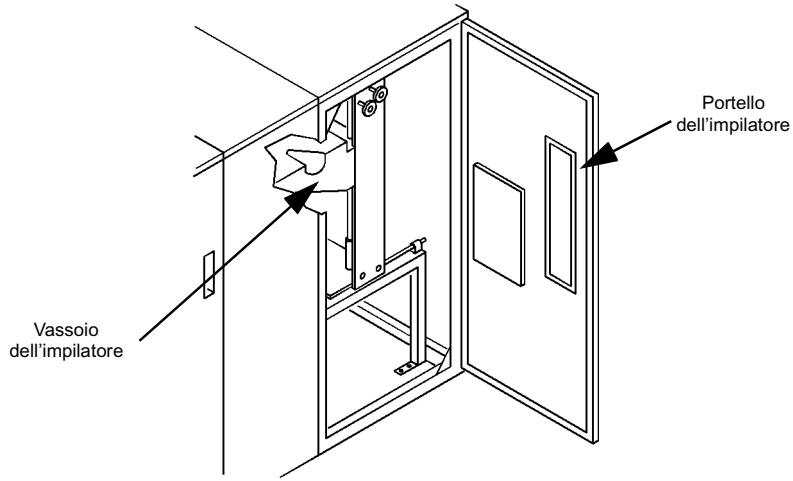


Figura 2-26: L’impilatore GBC con il portello frontale aperto

Per abbassare il vassoio dell'impilatore quando è necessario scaricarlo, eseguire le seguenti operazioni sul pannello di controllo della FusionPunch II.

1 Se in modalità **Cycle up** (Avvio ciclo):

- con un solo impilatore installato, attendere il termine del ciclo della FusionPunch II e della stampante host. Sullo schermo del display a cristalli liquidi apparirà il messaggio **GBC Fusion Full Stop** (GBC Fusion Stop totale) quando gli apparecchi saranno spenti.
- nel caso in cui il sistema sia dotato di un secondo impilatore offset, non sarà necessario attendere che la perforatrice e la stampante si spengano. Impostando la destinazione su **Stack 1** (Impilatore 1) o **Stack 2** (Impilatore 2) la FusionPunch II commuterà automaticamente fra gli impilatori a patto che il vassoio dell'impilatore successivo si trovi in posizione elevata.

2 Premere il pulsante **Raise/Lower Stacker** **#1** per abbassare il vassoio del primo impilatore (#1) nel sistema.

Premere il pulsante **Raise/Lower Stacker** **#2** per abbassare il vassoio del secondo impilatore nel sistema (se è stato installato un secondo impilatore).

3 Aprire il portello dell'impilatore ed estrarre la carta perforata.

4 Chiudere il portello dell'impilatore.

5 Premere il pulsante/pulsanti **Raise/Lower Stacker** per sollevare il vassoio/vassoi dell'impilatore in posizione alta. La perforatrice non entrerà in funzione se il vassoio dell'impilatore è abbassato. Le seguenti istruzioni riguardano gli impilatori.

- Se viene usato un solo impilatore e il vassoio è abbassato, il pannello di controllo della perforatrice visualizzerà un messaggio con richiesta di scaricamento dell'impilatore. La perforatrice non entrerà in funzione finché il vassoio non sarà sollevato.

- Se viene usato più di un impilatore nel sistema, almeno uno degli impilatori deve essere sollevato perché la perforatrice entri in funzione. Tuttavia, quando l'impilatore si riempie, la perforatrice non passerà all'altro impilatore se il vassoio di quest'ultimo è abbassato, ma si fermerà e visualizzerà un messaggio con richiesta di scaricamento dell'impilatore.

Capitolo 3

Risoluzione dei problemi

Eliminazione degli inceppamenti

Messaggi di errore

- della stampante
- della FusionPunch II
- dei dispositivi di derivazione

Eliminazione degli inceppamenti

Una buona regola da seguire per eliminare eventuali inceppamenti consiste nel seguire il percorso della carta attraverso la perforatrice e l'impilatore di derivazione, da sinistra a destra. Seguono le procedure di eliminazione degli inceppamenti.

1 Premere il pulsante **Stop/Reset** (Arresto/Ripristino) sul pannello di controllo della perforatrice.

2 Aprire entrambe le protezioni del punzone, come illustrato nella Figura 3-1.

3 Aprire (sollevare) la guida sferica di inserimento dei documenti, come illustrato nella Figura 3-1, ed estrarre ogni eventuale foglio di carta che sia inceppato in quest'area. Controllare anche che non vi siano inceppamenti nel dispositivo di finitura e nel vassoio di uscita della stampante.

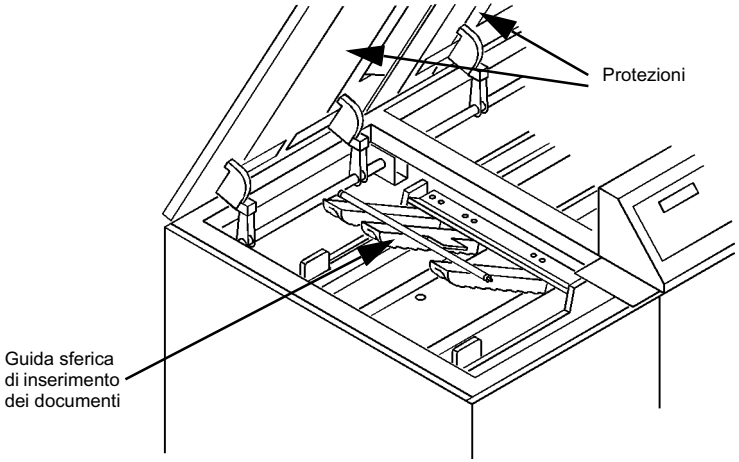


Figura 3-1: Le protezioni e la guida sferica di inserimento dei documenti

4 Aprire (sollevare) la guida rotante di entrata, la guida sferica di trasporto dei documenti e il gruppo a fasce per espulsione dei fogli, come illustrato nella Figura 3-2, ed estrarre ogni eventuale foglio di carta che sia inceppato in quest'area.

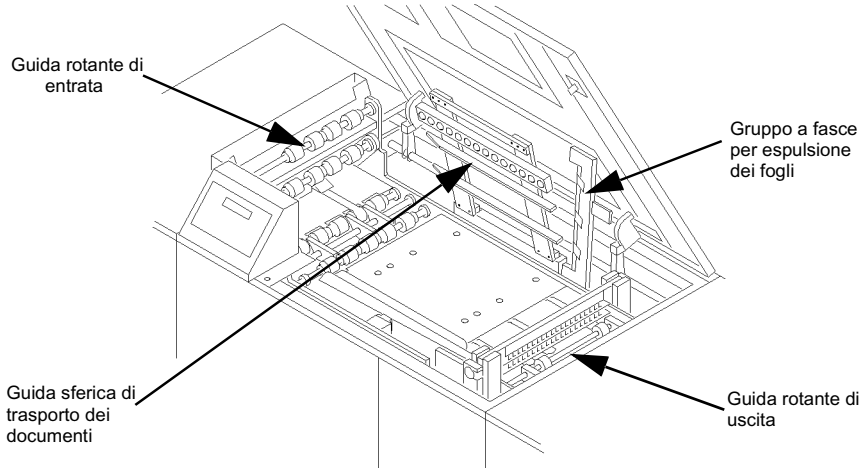

Guida rotante di entrata
Gruppo a fasce per espulsione dei fogli
Guida sferica di trasporto dei documenti
Guida rotante di uscita

Figura 3-2: I componenti del percorso interno della carta

5 Rimuovere la guida rotante di uscita, come illustrato nella Figura 3-2, ed estrarre ogni eventuale foglio di carta che sia inceppato in quest'area.

6 Reinserire la guida rotante di uscita e controllare che tutti i gruppi siano bloccati, quindi chiudere le protezioni superiori.

7 Aprire la protezione superiore dell'impilatore di derivazione ed estrarre ogni eventuale foglio di carta che si sia inceppato in quell'area.

8 Se la FusionPunch II è impostata in modalità **Cycle Up** (Avvio ciclo), premere il pulsante **Stop/Reset** (Arresto/Ripristino) ed il lavoro sarà riavviato automaticamente.

9 Se la FusionPunch II è impostata in modalità **Online** (In linea), premere il pulsante **Stop/Reset** (Arresto/Ripristino) per cancellare il messaggio di errore e quindi premere **Start** (Avvio) .

Messaggi di errore
della stampante

Il seguente elenco contiene i messaggi di errore relativi alla perforatrice che possono apparire sul display della stampante host. L'elenco include anche una descrizione delle possibili cause e la soluzione per ciascun problema.

Messaggio di errore	Possibile causa	Soluzione
DocuTech 135: Clear External Finisher to run jobs to the Bypass Transport/ External Finisher not ready. (Liberare il dispositivo di finitura esterno per inviare lavori al dispositivo di trasporto di derivazione/ Dispositivo di finitura esterno non pronto)	1. Il lavoro attuale contiene un errore e deve essere ripristinato. 2. La FusionPunch II non è in linea.	1. Fare clic sull'icona della stampante. Se è disponibile l'opzione di ripristino, selezionare **Reset** . 2. Premere **Stop/Reset** (Arresto/Ripristino) sulla perforatrice e quindi **"ONLINE/OFFLINE"** (In linea/Fuori linea). Controllare che la perforatrice sia in modalità in linea e premere **Start** .
DocuTech 135: External Finisher Full. (Dispositivo di finitura esterno pieno)	L'impilatore della perforatrice è pieno ed è in attesa di essere svuotato.	Svuotare l'impilatore e riavviare la perforatrice in linea.

Figura 3-3: Messaggi di errore generati dalla stampante

Messaggio di errore	Possibile causa	Soluzione
DocuTech 61XX: Clear External Finisher to run jobs to the Bypass Transport or External Finisher not ready. (Liberare il dispositivo di finitura esterno per inviare lavori al dispositivo di trasporto di derivazione oppure Dispositivo di finitura esterno non pronto)	La FusionPunch II non è in linea.	Premere **Stop/Reset** sulla perforatrice e quindi **"ONLINE/OFFLINE"**. Controllare che la perforatrice sia in modalità in linea e premere **Start** .
DocuTech 61XX: External Finisher Full (Dispositivo di finitura esterno pieno)	L'impilatore della perforatrice è pieno ed è in attesa di essere svuotato.	Svuotare l'impilatore e riavviare la perforatrice in linea.
Xerox 4xxx Printer: External Finisher not ready. (Dispositivo di finitura esterno non pronto)	La FusionPunch II non è in linea.	Premere **Stop/Reset** sulla perforatrice e quindi **"ONLINE/OFFLINE"**. Controllare che la perforatrice sia in modalità in linea e premere **Start** .
Xerox 4xxx Printer: External Finisher Full. (Dispositivo di finitura esterno pieno)	L'impilatore della perforatrice è pieno ed è in attesa di essere svuotato.	Svuotare l'impilatore e riavviare la perforatrice in linea.

Figura 3-3: Messaggi di errore generati dalla stampante

Messaggio di errore	Possibile causa	Soluzione
Xerox 4xxx Printer does not recognize the External Finisher. (La stampante non riconosce il dispositivo di finitura esterno)	1. Il profilo non è stato configurato correttamente. 2. Il profilo non è stato caricato correttamente nella stampante oppure non è stato caricato affatto.	1. Controllare il profilo della stampante per accertarsi che vi sia l'abilitazione host adatta. Rivolgersi all'amministratore del sistema e fare riferimento alle procedure di configurazione di cui all'Appendice A di questo Manuale dell'utente. 2. Rivolgersi a un tecnico del servizio assistenza Xerox per accertarsi che vi sia l'abilitazione host adatta.
Xerox 4xxx / DT 135 / 61XX Printer Jam in area 20 and External Finisher or External Finisher jam. (Blocco nell'area 20 e nel dispositivo di finitura esterno oppure blocco nel dispositivo di finitura esterno)	Si è verificato un inceppamento nella FusionPunch II.	1. Eliminare i fogli che non sono stati inviati completamente all'impilatore. 2. Premere **Stop/Reset** per cancellare il messaggio di errore. Eseguire la procedura di eliminazione dell'inceppamento nella stampante e riprendere il lavoro.

Figura 3-3: Messaggi di errore generati dalla stampante

Messaggi di errore
della FusionPunch II

Il seguente elenco contiene i messaggi di errore relativi alla perforatrice che possono apparire sul display del pannello di controllo della FusionPunch II. L'elenco include anche una descrizione delle possibili cause e la soluzione per ciascun problema.

Messaggio di errore	Possibile causa	Soluzione
Punch Covers Open (Protezioni punzone aperte)	L'interruttore di sicurezza sotto una o entrambe le protezioni non è inserito.	Aprire e chiudere entrambe le protezioni e controllare che siano ben chiuse. Se il problema persiste, rivolgersi a un tecnico del servizio assistenza GBC o Xerox.
Punch Left Door open/ Punch Mid Door open/ Punch Right Door open (Portello sinistro punzone aperto/ Portello centrale punzone aperto/ Portello destro punzone aperto)	L'interruttore di sicurezza dietro il portello del punzone che corrisponde al messaggio di errore non è inserito.	Aprire e chiudere il portello appropriato che corrisponde al messaggio di errore, e controllare che sia ben chiuso. Se il problema persiste, rivolgersi a un tecnico del servizio assistenza GBC o Xerox.
Stacker Cover open (Protezione impilatore aperta)	L'interruttore di sicurezza sotto la protezione dell'impilatore non è inserito.	Aprire e chiudere la protezione superiore dell'impilatore e controllare che sia ben chiusa. Se il problema persiste, rivolgersi a un tecnico del servizio assistenza GBC o Xerox.

Figura 3-4: Messaggi di errore generati dalla perforatrice

Messaggio di errore	Possibile causa	Soluzione
Stacker Door open (Portello impilatore aperto)	L'interruttore di sicurezza dietro il portello dell'impilatore non è inserito.	Aprire e chiudere il portello dell'impilatore e controllare che sia ben chiuso. Se il problema persiste, rivolgersi a un tecnico del servizio assistenza GBC o Xerox.

Figura 3-4: Messaggi di errore generati dalla perforatrice

Messaggio di errore	Possibile causa	Soluzione
Jam Entrance Sensor (Blocco sensore di entrata)	1. Un foglio di carta blocca il sensore di entrata (il primo sensore sul lato sinistro dell'apparecchio). 2. Il sensore di entrata e/o il riflettore potrebbero essere sporchi. 3. La guida laterale potrebbe essere troppo stretta per la carta, cartone o cartoncino caricati.	1. Sollevare la guida sferica di inserimento dei documenti ed estrarre la carta. 2. Pulire il sensore di entrata e il riflettore con alcol isopropilico e un panno pulito liscio. Se il problema persiste, rivolgersi a un tecnico del servizio assistenza GBC o Xerox. 3. Controllare che la guida laterale non sia troppo stretta. Eseguire la regolazione secondo le istruzioni di cui al Capitolo 2 (Regolazione della guida laterale). Se il problema persiste, rivolgersi a un tecnico del servizio assistenza GBC o Xerox. 4. Premere il pulsante **Stop/Reset** per cancellare il messaggio di errore. Eseguire la procedura di eliminazione dell'inceppamento nella stampante e riprendere il lavoro.

Figura 3-4: Messaggi di errore generati dalla perforatrice

Messaggio di errore	Possibile causa	Soluzione
Jam Document Transport Sensor 1 (Blocco sensore allineamento 1)	1. Un foglio di carta blocca il primo sensore di allineamento dei documenti (il secondo sensore a sinistra). 2. Il sensore 1 di allineamento dei documenti e/o il relativo riflettore potrebbero essere sporchi. 3. La guida laterale potrebbe essere troppo stretta per la carta, cartone o cartoncino caricati.	1. Sollevare la guida sferica di inserimento dei documenti ed estrarre la carta. 2. Pulire il sensore 1 di allineamento dei documenti e il riflettore con alcol isopropilico e un panno pulito liscio. Se il problema persiste, rivolgersi a un tecnico del servizio assistenza GBC o Xerox. 3. Controllare che la guida laterale non sia troppo stretta. Eseguire la regolazione secondo le istruzioni di cui al Capitolo 2 (Regolazione della guida laterale). Se il problema persiste, rivolgersi a un tecnico del servizio assistenza GBC o Xerox. 4. Premere il pulsante **Stop/Reset** per cancellare il messaggio di errore. Eseguire la procedura di eliminazione dell'inceppamento nella stampante e riprendere il lavoro.

Figura 3-4: Messaggi di errore generati dalla perforatrice

Messaggio di errore	Possibile causa	Soluzione
Jam Document Transport Sensor 2 (Blocco sensore allineamento 2)	1. Un foglio di carta blocca il secondo sensore di allineamento dei documenti (il terzo sensore a sinistra). 2. Il sensore 2 di allineamento dei documenti e/o il relativo riflettore potrebbero essere sporchi. 3. La guida laterale potrebbe essere troppo stretta per la carta, cartone o cartoncino caricati.	1. Sollevare la guida sferica di inserimento dei documenti ed estrarre la carta. 2. Pulire il sensore 2 di allineamento dei documenti e il riflettore con alcol isopropilico e un panno pulito liscio. Se il problema persiste, rivolgersi a un tecnico del servizio assistenza GBC o Xerox. 3. Controllare che la guida laterale non sia troppo stretta. Eseguire la regolazione secondo le istruzioni di cui al Capitolo 2 (Regolazione della guida laterale). Se il problema persiste, rivolgersi a un tecnico del servizio assistenza GBC o Xerox. 4. Premere il pulsante **Stop/Reset** per cancellare il messaggio di errore. Eseguire la procedura di eliminazione dell'inceppamento nella stampante e riprendere il lavoro.

Figura 3-4: Messaggi di errore generati dalla perforatrice

Messaggio di errore	Possibile causa	Soluzione
Jam Punch Sensor (Blocco sensore punzone)	1. Un foglio di carta blocca il sensore del punzone (il quarto sensore a sinistra). 2. Il sensore del punzone e/o il relativo riflettore potrebbero essere sporchi. 3. La guida laterale potrebbe essere troppo stretta per la carta, cartone o cartoncino caricati.	1. Sollevare il gruppo a fasce per espulsione dei fogli ed estrarre la carta. 2. Pulire il sensore del punzone e il riflettore con alcol isopropilico e un panno pulito liscio. 3. Controllare che la guida laterale non sia troppo stretta. Eseguire la regolazione secondo le istruzioni di cui al Capitolo 2 (Regolazione della guida laterale). Se il problema persiste, rivolgersi a un tecnico del servizio assistenza GBC o Xerox. 4. Premere il pulsante **Stop/Reset** per cancellare il messaggio di errore. Eseguire la procedura di eliminazione dell'inceppamento nella stampante e riprendere il lavoro.

Figura 3-4: Messaggi di errore generati dalla perforatrice

Messaggio di errore	Possibile causa	Soluzione
Jam at Exit Sensor (Blocco sensore di uscita)	1. Un foglio di carta blocca il sensore di uscita del punzone all'entrata dell'impilatore. 2. Il sensore di uscita del punzone e/o il relativo riflettore potrebbero essere sporchi.	1. Sollevare la protezione superiore dell'impilatore ed estrarre la carta. 2. Pulire il sensore di uscita del punzone e il riflettore con alcol isopropilico e un panno pulito liscio. Se il problema persiste, rivolgersi a un tecnico del servizio assistenza GBC o Xerox. 3. Premere il pulsante **Stop/Reset** per cancellare il messaggio di errore. Eseguire la procedura di eliminazione dell'inceppamento nella stampante e riprendere il lavoro.

Figura 3-4: Messaggi di errore generati dalla perforatrice

Messaggio di errore	Possibile causa	Soluzione
Empty Stacker (Vuota impilatore)	1. L'impilatore è pieno. 2. Il vassoio dell'impilatore è stato lasciato ABBASSATO.	1. Premere il pulsante **Raise/ Lower Stacker** (Solleva/Abbassa impilatore) adatto (N. 1 o N. 2) per abbassare il vassoio dell'impilatore, quindi svuotare l'impilatore. 2. Premere il pulsante **Raise/ Lower Stacker** adatto (N. 1 o N. 2) per sollevare il vassoio nella posizione di partenza. Se il problema persiste, rivolgersi a un tecnico del servizio assistenza GBC o Xerox.
Please Check Chip Box (Controllare scatola chip)	Questo messaggio appare ogni volta che la FusionPunch II è ACCESA. Appare anche dopo il completamento di 100.000 perforazioni.	Aprire il portello destro punzone e lasciarlo aperto per almeno 5 secondi prima di richiuderlo. Il conteggio totale non sarà influenzato dall'apertura del portello destro punzone.

Figura 3-4: Messaggi di errore generati dalla perforatrice

Messaggio di errore	Possibile causa	Soluzione
Stacker Upper Switch (Interruttore superiore impilatore)	L'interruttore superiore dell'impilatore non è scattato durante l'operazione di svuotamento.	Abbassare e sollevare il vassoio dell'impilatore varie volte usando il pulsante **Raise/Lower Stacker** adatto (N. 1 o N. 2), quindi premere il pulsante **Stop/Reset** . Se il problema persiste, rivolgersi a un tecnico del servizio assistenza GBC o Xerox.

Figura 3-4: Messaggi di errore generati dalla perforatrice

Messaggi di errore

Dei dispositivi di derivazione

Il seguente elenco contiene i messaggi di errore generati da un dispositivo di derivazione che possono apparire sul display del pannello di controllo della FusionPunch II. L'elenco include anche una descrizione delle possibili cause e la soluzione per ciascun problema.

Nota: questi messaggi appariranno solo se la FusionPunch II si trova in modalità **Bypass** (Derivazione). Se tutti i messaggi appaiono uno dopo l'altro, controllare che il dispositivo di derivazione sia acceso e che il cavo di comunicazione (cavo DFA) sia collegato correttamente.

Messaggio di errore	Possibile causa	Soluzione
Next Device Not Ready (Disp Succ non pronto)	Il dispositivo di derivazione dalla FusionPunch II non è pronto a ricevere carta.	Controllare il dispositivo di derivazione per ulteriori informazioni.
Next Device Faulted (DispSucc guasto)	Il dispositivo di derivazione dalla FusionPunch II è guasto e non è pronto a ricevere carta.	Controllare il dispositivo di derivazione per ulteriori informazioni e per soluzioni al guasto.
Next Device Full (DispSucc pieno)	Il dispositivo di derivazione dalla FusionPunch II è pieno e non è pronto a ricevere carta.	Controllare il dispositivo di derivazione per ulteriori informazioni.

Figura 3-5: Dispositivo di derivazione - Messaggi di errore generati

Capitolo 4

Manutenzione

Pulizia della FusionPunch II

Pulizia della FusionPunch II

La FusionPunch II è progettata come perforatrice in linea ad alta velocità che richiede solamente un livello minimo di attenzione da parte dell'operatore. Tuttavia, poiché si tratta di un apparecchio che produce fori su carta, si consiglia una leggera pulizia periodica dei componenti del percorso della carta, al fine di rimuovere accumuli di polvere, ritagli di carta e toner. GBC consiglia agli operatori le seguenti procedure di pulizia.

Frequenza della pulizia

Quanto segue si basa sull'uso fatto da una tipografia con uno-tre turni di lavoro al giorno.

Uso	Intervalli di pulizia
Uso pesante (continuo - turni di lavoro di 8 ore)	dopo ogni turno
Uso medio (intermittente - turni di lavoro di 4 ore)	dopo 2 turni
Uso leggero (intermittente - turni di lavoro di 2-3 ore)	dopo 3 turni

In realtà la FusionPunch II dovrebbe essere pulita dopo ogni uso continuo di 8 ore.

Nota: in una ditta con molto lavoro e molta polvere dispersa nell'aria, potrebbe essere necessario pulire la FusionPunch II più frequentemente - ad esempio, dopo 6 ore di uso continuo.

Prodotti per la pulizia

GBC raccomanda esclusivamente l'uso di alcol isopropilico al 90% e di un panno pulito liscio. L'alcol isopropilico al 90% può essere acquistato presso qualsiasi farmacia.

ATTENZIONE: per evitare possibili danni all'apparecchio, usare solamente alcol isopropilico al 90%. **Non** usare solventi di pulizia di alcun altro tipo.

Quali elementi pulire

Una buona regola da seguire per la pulizia, e facile da ricordare, consiste nel seguire il percorso della carta attraverso la perforatrice e l'impilatore di derivazione, da sinistra a destra. Seguono le procedure di pulizia.

AVVERTENZA: SPEGNERE (O) l'interruttore principale prima di eseguire questa procedura.

Pulizia della perforatrice

1 Aprire le protezioni superiori della FusionPunch II, come illustrato nella Figura 4-1.

2 Aprire (sollevare) la guida sferica di inserimento dei documenti, come illustrato nella Figura 4-1. Pulire la cinghia verde al di sotto delle tre sfere della guida, il riflettore del sensore e il sensore (sotto il foro nella piastra di base) con alcol isopropilico e un panno pulito liscio. Controllare che non vi siano accumuli di polvere o toner sotto la piastra di base.

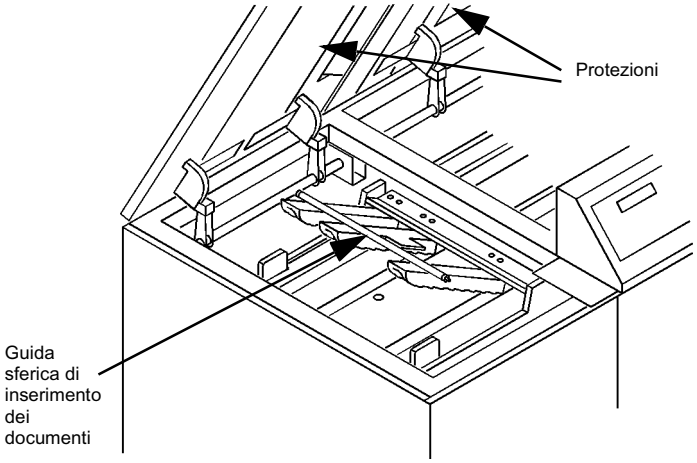


Figura 4-1: Le protezioni e la guida sferica di inserimento dei documenti

3 Aprire (sollevare) la guida rotante di entrata, come illustrato nella Figura 4-2. Pulire gli elementi rotanti con alcol isopropilico e un panno pulito liscio. Controllare che non vi siano accumuli di polvere o toner sotto la piastra di base.

4 Aprire (sollevare) la guida sferica di trasporto dei documenti, come illustrato nella Figura 4-2. Pulire la cinghia verde al di sotto della sfera della guida, entrambi i riflettori dei sensori e i sensori (sotto i fori nella piastra di base) con alcol isopropilico e un panno pulito liscio. Controllare che non vi siano accumuli di polvere o toner sotto la piastra di base.

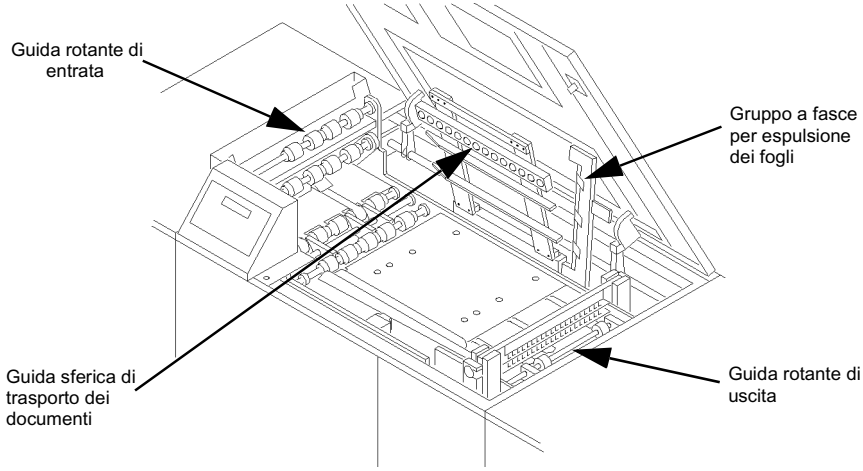

Guida rotante di entrata
Gruppo a fasce per espulsione dei fogli
Guida sferica di trasporto dei documenti
Guida rotante di uscita

Figura 4-2: I componenti del percorso interno della carta

5 Aprire (sollevare) il gruppo a fasce per espulsione dei fogli. Pulire le cinghie verdi al di sotto delle fasce, il riflettore del sensore e il sensore (sotto il foro nella piastra di base) con alcol isopropilico e un panno pulito liscio. Pulire la guida laterale e la guida di avanzamento, come illustrato nella Figura 4-3. Controllare che non vi siano accumuli di polvere o toner sotto la piastra di base.

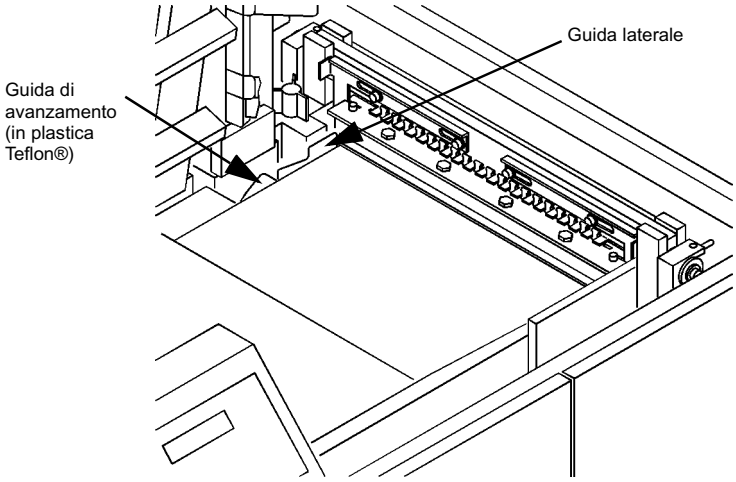


Figura 4-3: La guida laterale e la guida di avanzamento

6 Rimuovere e pulire la guida rotante di uscita e gli elementi rotanti rossi al di sotto della guida con alcol isopropilico e un panno pulito liscio. Controllare che non vi siano accumuli di polvere o toner sotto la piastra di base.

7 Chiudere (abbassare) tutti i gruppi e reinserire la guida rotante di uscita alla fine della pulizia. Chiudere le protezioni superiori e riprendere il normale funzionamento.

Teflon® è un marchio di fabbrica registrato di E.I. du Pont de Nemours and Company.

Pulizia dell’impilatore

1 Aprire la protezione dell’impilatore, come illustrato nella Figura 4-4.

2 Pulire le due guarnizioni ad anello arancioni della guida rotante, come illustrato nella Figura 4-4, usando solamente alcol isopropilico al 90% e un panno pulito liscio.

3 Pulire la guarnizione ad anello grande che mette in moto gli elementi rotanti usando solamente alcol isopropilico al 90% e un panno pulito liscio.

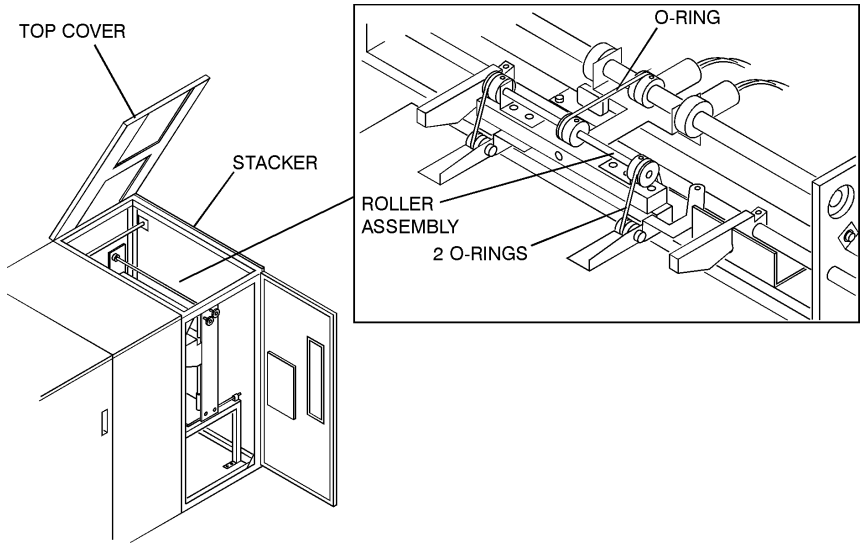


Figura 4-4: Pulizia dell’impilatore

Pulizia dell'impilatore di derivazione

1 Aprire la protezione superiore dell'impilatore.

2 Pulire i tre rulli rossi di alimentazione e la cinghia piatta verde, come illustrato nella Figura 4-5, usando solamente alcol isopropilico al 90% ed un panno pulito liscio.

3 Pulire il sensore, come illustrato nella Figura 4-5, usando solamente alcol isopropilico al 90% ed un panno pulito liscio.

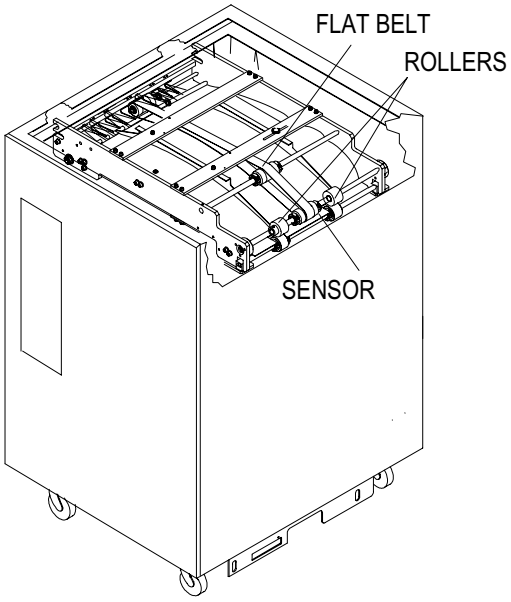


Figura 4-5: Pulizia dell'impilatore di derivazione

Appendice A

Profili personalità

Profili standard della perforatrice

Altre configurazioni note

61XX Profili personalità

Indice **Pagina**

Profili personalità della FusionPunch II GBC:
61XX a FusionPunch II Profilo del dispositivo - - - - - - - - - - - - - A-5
61XX a FusionPunch II Profilo del dispositivo - Tempi - - - - - - - A-6
61XX a FusionPunch II Profilo del dispositivo di finitura - - - - - - A-7

Con dispositivi di derivazione di prodotti C.P. Bourg:
61XX a FusionPunch II a Prodotti C.P. Bourg -
Profilo del dispositivo - A-8
61XX a FusionPunch II a Prodotti C.P. Bourg -
Profilo del dispositivo - Tempi - A-11
61XX a FusionPunch II a Prodotti C.P. Bourg -
Profilo del dispositivo di finitura - A-14

Con il dispositivo di derivazione Xerox SBM2:
61XX a FusionPunch II a SBM2 Profilo del dispositivo -
senza CIM - A-17
6155/6180 a FusionPunch II a SBM2 Profilo del dispositivo -
senza CIM - Tempi - A-19
61XX a FusionPunch II a SBM2 Profilo del dispositivo di finitura -
senza CIM - A-21
61XX a FusionPunch II a SBM2 Profilo del dispositivo -
con CIM - A-23
61XX a FusionPunch II a SBM2 Profilo del dispositivo -
con CIM - Tempi - A-24
61XX a FusionPunch II a SBM2 Profilo del dispositivo di finitura -
con CIM - A-25

Altre configurazioni note:
Abilitazione dell'apparecchio Host DocuTech 135 - - - - - - - - - A-26
Abilitazione dell'apparecchio Host Xerox 4xxx LPS - - - - - - - - A-27
Abilitazione dell'apparecchio Host Xerox 4xxx NPS - - - - - - - A-28
Profilo di output Xerox 4xxx - A-29

A

Nota: Tutti i dispositivi di derivazione devono essere impostati alla velocità 6180 ed usare 6180 profili a prescindere dalla velocità della stampante host.

Aggiungere 2200 a Sheet Jam time (Tempo inceppamento foglio) e 2600 a Set Jam time (Tempo inceppamento) del profilo del dispositivo di derivazione, anche se è stato installato più di un impilatore di derivazione GBC. Accertare di aggiungere i tempi specificati dai relativi profili.

Nota: N.B.:(C.P. Bourg)

- Se si usa uno o più impilatori a elevata capacità, non dimenticare di aggiungere 656ms a Sheet Jam Time e Set Jam Time per ogni impilatore se collegati a un dispositivo 6180 a monte o di derivazione. Aggiungere 861ms solo se collegato a un dispositivo 6135 a monte.
- Il software dell'impilatore a elevata capacità deve essere 3.5.2 (DFA+Input+Driver) per supportare Avvio ciclo e segnali T.E. dalla stampante.
- BPRF+BBF2005: il controllo del motore di fresatura da parte di BPRF richiede:
  -Avvio ciclo dalla stamapnte + BPRF in modalità perforazione, se collegato ad una stampante 61xx (input PLC X17 <ON>).
  -BPRF in modalità perforazione, se collegato (input BBF2005 PLC X17/18/19 <OFF>).
- Delivery End Adjust (Regolazione fine invio): per consentire a BPRF di determinare se C0/C1 sono azionati <Lead < o <Trail> edge (Bordo di entrata o di uscita), la durata massima dell'impulso C0 in <Trail> edge (Bordo di entrata) deve essere limitata a 60 ms. In modalità <Lead> edge, la durata dell'impulso C0 è una funzione delle dimensioni del foglio (direzione della procedura all'output della stampante) ed è sempre maggiore di 100ms.
- BCFX: lunghezza massima copertura (direzione della procedura incorciata): 310mm; lunghezza minima della copertura (direzione della proceduras): 250mm; larghezza massima del documento (derivazione attraverso BCFX): 310mm.

Profili personalità della FusionPunch II GBC

DocuTech 61XX a FusionPunch II

Profilo del dispositivo – scheda Properties and Default Limits (Proprietà e limiti predefiniti)

DocuTech Models Finishers Configuration (Configurazione dei modelli di dispositivi di finitura DocuTech)	**61XX** FusionPunch II Single Stacker (impilatore singolo)	**61XX** FusionPunch II Dual Stacker (impilatore doppio)	**61XX** FusionPunch II e Xerox High Capacity Stacker Single/Dual/High Capacity Stacker (impilatore singolo/doppio/a elevata capacità)
Device Name (Nome dispositivo)	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE
Type (Tipo)	External (Esterno)	External	External
Function 1 (Funzione 1)	Line Off (Fuori linea)	Line Off	Line Off
Function 2 (Funzione 2)	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Sequenza fogli)	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Direzione lato 1)	Face Up and Face Down (Facciata alto e in basso)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate (Ruotare)	Never (Mai)	Never	Always (Sempre)
Minimum Sheet Length (Lunghezza minima fogli)	254	254	254
Maximum Sheet Length (Lunghezza massima fogli)	364	364	364
Minimum Sheet Width (Larghezza minima fogli)	203	203	203
Maximum Sheet Width (Larghezza massima fogli)	432	432	432
Minimum Sheet Weight (Peso minimo fogli)	60	60	60
Maximum Sheet Weight (Peso massimo fogli)	200	200	203
Minimum Set Size (Formato minimo)	1	1	1
Maximum Set Size (Formato massimo)	65000	65000	65000

A

DocuTech 61XX a FusionPunch II

Profilo del dispositivo – scheda Properties and Default Limits -Timings (Proprietà e limiti predefiniti - Tempi)

(*) = Per ogni impilatore a elevata capacità su 6155/6180, aggiungere 656min a Sheet and Set Jam Times.

(*) = Per ogni impilatore a elevata capacità su 6100/6115/6135, aggiungere 861min a Sheet and Set Jam Times.

(#) = Per ogni impilatore a elevata capacità aggiungere 50min a End of Set Offset.

DocuTech Models	**61XX**	**61XX**	**6100, 6115, 6135**	**6155, 6180**
Finishers	FusionPunch II	FusionPunch II	FP II e Xerox High Capacity Stacker	FP II e Xerox High Capacity Stacker
Configuration (Configurazione dei dispositivi di finitura)	Single Stacker (impilatore singolo)	Dual Stacker (impilatore doppio)	Single/Dual/High Capacity Stacker (impilatore singolo/doppio/a elevata capacità)	Single/Dual/High Capacity Stacker
Device Name (Nome dispositivo)	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE	PunchSE
Time Between Sheets (Intervalli fra fogli)	0	0	0	180
Sheet Jam Time **(*)** (Tempo inceppamento foglio)	2200 **(*)**	2200 **(*)**	3250 **(*)**	3029 **(*)**
Set Compiler Processing Time (Tempo di esecuzione compilatore)	0	0	0	180
Time Between Sets (Intervalli fra impostazioni)	0	0	0	180
Set Jam Time **(*)**	2600 **(*)**	2600 **(*)**	3750 **(*)**	3529 **(*)**
Time to Cycle Up (Tempo per avvio ciclo)	0	0	0	0
S0	Enabled (Abilitato)	Enabled	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S3	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S4	Disabled (Disabilitato)	Disabled	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type (Tipo di segnale invio)	Lead Edge (Bordo di entrata)	Lead Edge	Lead Edge	Lead Edge
Delivery Start Adjust (Regolazione inizio invio)	0	0	120	120
Delivery End Adjust (Regolazione fine invio)	100	100	50	50
End of Set Offset **(#)** (Fine offset)	0 **(#)**	0 **(#)**	30 **(#)**	30 **(#)**
Recovery Behavior (Recupero)	Sheet (Foglio)	Sheet	Sheet	Sheet
Finisher Capacity (Capacità dispositivo di finitura)	0	0	0	0
Cycle Down Delay (Ritardo spegnimento)	0	0	0	0

DocuTech 61XX a FusionPunch II

Profilo del dispositivo di finitura - Properties and Limits (Proprietà e limiti)

DocuTech Models	**61XX**	**61XX**	**61XX**
Finishers	FusionPunch II	FusionPunch II	FP II e Xerox High Capacity Stacker
Configuration (Configurazione dei modelli di dispositivi di finitura)	Single Stacker (Impilatore singolo)	Dual Stacker (Impilatore doppio)	Single/Dual/High Capacity Stacker (impilatore singolo/doppio/a elevata capacità)
Profile Name (Nome profilo)	GBC	GBC	GBCSE
Type (Tipo)	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE
Function 1 (Funzione 1)	Line Off (Fuori linea)	Line Off	Line Off
Function 2 (Funzione 2)	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Sequenza fogli)	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Direzione lato 1)	Face Up and Face Down (Facciata in alto e facciata in basso)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate (Ruotare)	Never (Mai)	Never	Always (Sempre)
Minimum Sheet Length (Lunghezza minima fogli)	254	254	254
Maximum Sheet Length (Lunghezza massima fogli)	364	364	364
Minimum Sheet Width (Larghezza minima fogli)	203	203	203
Maximum Sheet Width (Larghezza massima fogli)	432	432	432
Minimum Sheet Weight (Peso minimo fogli)	60	60	60
Maximum Sheet Weight (Peso massimo fogli)	200	200	203
Minimum Set Size (Formato minimo)	1	1	1
Maximum Set Size (Formato massimo)	65000	65000	65000

Con dispositivi di derivazione di prodotti C.P. Bourg

DocuTech 61XX a FusionPunch II a C.P. Prodotti Bourg

Profilo del dispositivo – scheda Properties and Default Limits (Proprietà e limiti predefiniti)

DocuTech Models	61XX	61XX
Finishers (Modelli di dispositivi di finitura)	SBM1	BBF2005
CIM / No CIM	CIM / No CIM	No CIM
Device Name (Nome dispositivo)	SBM1	BBF2005
Type (Tipo)	Signature Booklet Maker (Impaginatore opuscoli)	External (Esterno)
Function 1 (Funzione 1)	Line Off	Line Off
Function 2 (Funzione 2)	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Sequenza fogli)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Direzione lato 1)	Face Up and Face Down (Facciata in alto e in basso)	Face Up and Face Down
Rotate (Ruotare)	System Specified (Specificato dal sistema)	Never (Mai) NB: rotazione necessaria se si applica colla sul bordo inferiore.
Minimum Sheet Length (Lunghezza minima fogli)	254	254
Maximum Sheet Length (Lunghezza massima fogli)	364	364
Minimum Sheet Width (Larghezza minima fogli)	203	203
Maximum Sheet Width (Larghezza massima fogli)	432	432
Maximum Sheet Weight (Peso massimo fogli)	200	200
Minimum Sheet Weight (Peso minimo fogli)	60	60
Minimum Set Size (Formato minimo)	1	15
Maximum Set Size (Formato massimo)	22	350

DocuTech 61XX a FusionPunch II a Prodotti C.P. Bourg

Profilo del dispositivo – scheda Properties and Default Limits (Proprietà e limiti predefiniti)

DocuTech Models	**61XX**	**61XX**
Finishers (Modelli di dispositivi di finitura)	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
CIM / No CIM	No CIM	No CIM
Device Name (Nome dispositivo)	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Type (Tipo)	External (Esterno)	External (Esterno)
Function 1 (Funzione 1)	Line Off	Line Off
Function 2 (Funzione 2)	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Sequenza fogli)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Direzione lato 1)	Face Up and Face Down (Facciata in alto e in basso)	Face Up and Face Down
Rotate (Ruotare)	Never (Mai) NB: rotazione necessaria se si applica colla sul bordo inferiore.	Never (Mai) NB: rotazione necessaria se si applica colla sul bordo inferiore.
Minimum Sheet Length (Lunghezza minima fogli)	254	254
Maximum Sheet Length (Lunghezza massima fogli)	364	364
Minimum Sheet Width (Larghezza minima fogli)	203	203
Maximum Sheet Width (Larghezza massima fogli)	432	432
Maximum Sheet Weight (Peso massimo fogli)	200	200
Minimum Sheet Weight (Peso minimo fogli)	60	60
Minimum Set Size (Formato minimo)	15	15
Maximum Set Size (Formato massimo)	350	350 NB: massimo 125 fogli se si usa Perf./Rot e piegatura.

DocuTech 61XX a FusionPunch II a Prodotti C.P. Bourg

Profilo del dispositivo – scheda Properties and Default Limits (Proprietà e limiti predefiniti)

DocuTech Models	**61XX**	**61XX**
Finishers (Modelli di dispositivi di finitura)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
CIM / No CIM	No CIM	No CIM
Device Name (Nome dispositivo)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
Type (Tipo)	External (Esterno)	External (Esterno)
Function 1 (Funzione 1)	Line Off	Line Off
Function 2 (Funzione 2)	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Sequenza fogli)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Direzione lato 1)	Face Up and Face Down (Facciata in alto e in basso)	Face Up and Face Down
Rotate (Ruotare)	Never (Mai) NB: rotazione necessaria se si applica colla sul bordo inferiore.	Mai o Sempre a seconda del lavoro.
Minimum Sheet Length (Lunghezza minima fogli)	254	254
Maximum Sheet Length (Lunghezza massima fogli)	364	364
Minimum Sheet Width (Larghezza minima fogli)	203	203
Maximum Sheet Width (Larghezza massima fogli)	432	432
Maximum Sheet Weight (Peso massimo fogli)	200	200
Minimum Sheet Weight (Peso minimo fogli)	60	60
Minimum Set Size (Formato minimo)	15	1
Maximum Set Size (Formato massimo)	350 NB: massimo 125 fogli se si usa Perf./Rot e piegatura.	55

DocuTech 61XX a FusionPunch II a Prodotti C.P. Bourg

Profilo del dispositivo – Scheda Properties and Default Limits - Timings (Proprietà e limiti predefiniti – Tempi)

DocuTech Model	**DT 61XX**	**DT 61XX**
Finishers (Dispositivi di finitura)	FusionPunch II /	FusionPunch II /
Device Name (Nome dispositivo)	SBM1	BBF2005
CIM / No CIM	CIM / No CIM	NA
Time Between Sheets (Intervalli fra fogli)	250	0
Sheet Jam Time **(*)** (Tempo inceppamento foglio)	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Set Compiler Processing Time (Tempo di esecuzione compilatore)	1300	2000
Maximum Set Processing Time (Tempo massimo di esecuzione)	1300	15000
Set Jam Time **(*)** (Tempo inceppamento)	8000	32760
Time to Cycle Up (Tempo per avvio ciclo)	0	0
S0	Enabled (Abilitato)	Enabled (Abilitato)
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (Disabilitato)	Disabled (dietro richiesta)
S4	Disabled	Disabled (dietro richiesta)
Delivery Signal Type (Tipo di segnale di invio)	Lead Edge (Bordo di entrata)	Trial Edge **(2)**
Delivery Start Adjust (Regolazione inizio invio)	0	60
Delivery End Adjust (Regolazione fine invio)	30	60
End of Set Offset **(#)** (Fine offset)	175	30
Recovery Behavior (Recupero)	Set	Set

DocuTech 61XX a FusionPunch II a Prodotti C.P. Bourg

Profilo del dispositivo – Scheda Properties and Default Limits - Timings (Proprietà e limiti predefiniti – Tempi)

DocuTech Model	**DT 61XX**	**DT 61XX**
Finishers (Dispositivi di finitura)	FusionPunch II /	FusionPunch II /
Device Name (Nome dispositivo)	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
CIM / No CIM	NA	NA
Time Between Sheets (Intervalli fra fogli)	0	0
Sheet Jam Time (Tempo inceppamento foglio)	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Set Compiler Processing Time (Tempo di esecuzione compilatore)	2000	2000
Maximum Set Processing Time (Tempo massimo di esecuzione)	15000	15000
Set Jam Time **(*)** (Tempo inceppamento)	32760	32760
Time to Cycle Up (Tempo per avvio ciclo)	0	0
S0	Enabled (Abilitato)	Enabled (Abilitato)
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (Disabilitato) (dietro richiesta)	Disabled (dietro richiesta)
S4	Disabled (dietro richiesta)	Disabled (dietro richiesta)
Delivery Signal Type (Tipo di segnale di invio)	Trial Edge **(2)**	Trial Edge **(2)**
Delivery Start Adjust (Regolazione inizio invio)	200	60
Delivery End Adjust (Regolazione fine invio)	60	60
End of Set Offset **(#)** (Fine offset)	30	30
Recovery Behavior (Recupero)	Set	Set
Finisher Capacity (Capacità dispositivo di finitura)	0	0
Cycle Down Delay (Ritardo spegnimento)	0	0

DocuTech 61XX a FusionPunch II a Prodotti C.P. Bourg

Profilo del dispositivo – Scheda Properties and Default Limits - Timings (Proprietà e limiti predefiniti – Tempi)

DocuTech Model	**DT 61XX**	**DT 61XX**
Finishers (Dispositivi di finitura)	FusionPunch II /	FusionPunch II /
Device Name (Nome dispositivo)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
CIM / No CIM	NA	NA
Time Between Sheets (Intervalli fra fogli)	0	0
Sheet Jam Time **(*)** (Tempo inceppamento foglio)	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Set Compiler Processing Time (Tempo di esecuzione compilatore)	2000	600
Maximum Set Processing Time (Tempo massimo di esecuzione)	15000	600
Set Jam Time **(*)** (Tempo inceppamento)	32760	7168
Time to Cycle Up (Tempo per avvio ciclo)	0	0
S0	Enabled (Abilitato)	Enabled (Abilitato)
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (Disabilitato) (dietro richiesta)	Enabled
S4	Disabled (dietro richiesta)	Enabled
Delivery Signal Type (Tipo di segnale di invio)	Trial Edge **(2)**	Lead Edge
Delivery Start Adjust (Regolazione inizio invio)	60	120
Delivery End Adjust (Regolazione fine invio)	60	50
End of Set Offset **(#)** (Fine offset)	30	30
Recovery Behavior (Recupero)	Set	Set
Finisher Capacity (Capacità dispositivo di finitura)	0	10
Cycle Down Delay (Ritardo spegnimento)	0	0

DocuTech 61XX a FusionPunch II a Prodotti C.P. Bourg

Profilo del dispositivo di finitura – scheda Properties and Limits (Proprietà e limiti)

DocuTech Models	**61XX**	**61XX**
Finishers (Modelli di dispositivi di finitura)	SBMI	BBF2005
CIM / No CIM	CIM / No CIM	No CIM
Device Name (Nome dispositivo)	SBM	BBF2005
Type (Tipo)	SBM1	BBF2005
Function 1 (Funzione 1)	Line Off	Line Off
Function 2 (Funzione 2)	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Sequenza fogli)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Direzione lato 1)	Face Up and Face Down (Facciata in alto e in basso)	Face Up and Face Down
Rotate (Ruotare)	System Specified	Never NB: rotazione necessaria se si applica colla sul bordo inferiore.
Minimum Sheet Length (Lunghezza minima fogli)	254	254
Maximum Sheet Length (Lunghezza massima fogli)	364	364
Minimum Sheet Width (Larghezza minima fogli)	203	203
Maximum Sheet Width (Larghezza massima fogli)	432	432
Maximum Sheet Weight (Peso massimo fogli)	200	200
Minimum Sheet Weight (Peso minimo fogli)	60	60
Minimum Set Size (Formato minimo)	1	15
Maximum Set Size (Formato massimo)	22	350

DocuTech 61XX a FusionPunch II a Prodotti C.P. Bourg

Profilo del dispositivo di finitura– scheda Properties and Limits (Proprietà e limiti)

DocuTech Models	**61XX**	**61XX**
Finishers (Modelli di dispositivi di finitura)	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
CIM / No CIM	No CIM	No CIM
Device Name (Nome dispositivo)	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Type (Tipo)	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Function 1 (Funzione 1)	Line Off	Line Off
Function 2 (Funzione 2)	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Sequenza fogli)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Direzione lato 1)	Face Up and Face Down (Facciata in alto e in basso)	Face Up and Face Down
Rotate (Ruotare)	Never (Mai) NB: rotazione necessaria se si applica colla sul bordo inferiore.	Never (Mai) NB: rotazione necessaria se si applica colla sul bordo inferiore.
Minimum Sheet Length (Lunghezza minima fogli)	254	254
Maximum Sheet Length (Lunghezza massima fogli)	364	364
Minimum Sheet Width (Larghezza minima fogli)	203	203
Maximum Sheet Width (Larghezza massima fogli)	432	432
Maximum Sheet Weight (Peso massimo fogli)	200	200
Minimum Sheet Weight (Peso minimo fogli)	60	60
Minimum Set Size (Formato minimo)	15	15
Maximum Set Size (Formato massimo)	350	350 NB: massimo 125 fogli se si usa Perf./Rot e piegatura.

DocuTech 61XX a FusionPunch II a Prodotti C.P. Bourg

Profilo del dispositivo di finitura – scheda Properties and Limits (Proprietà e limiti)

DocuTech Models	**61XX**	**61XX**
Finishers (Modelli di dispositivi di finitura)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
CIM / No CIM	No CIM	No CIM
Device Name (Nome dispositivo)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
Type (Tipo)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
Function 1 (Funzione 1)	Line Off	Line Off
Function 2 (Funzione 2)	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Sequenza fogli)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Direzione lato 1)	Face Up and Face Down (Facciata in alto e in basso)	Face Up and Face Down
Rotate (Ruotare)	Never (Mai) NB: rotazione necessaria se si applica colla sul bordo inferiore.	Mai o Sempre a seconda del lavoro.
Minimum Sheet Length (Lunghezza minima fogli)	254	254
Maximum Sheet Length (Lunghezza massima fogli)	364	364
Minimum Sheet Width (Larghezza minima fogli)	203	203
Maximum Sheet Width (Larghezza massima fogli)	432	432
Maximum Sheet Weight (Peso massimo fogli)	200	200
Minimum Sheet Weight (Peso minimo fogli)	60	60
Minimum Set Size (Formato minimo)	15	1
Maximum Set Size (Formato massimo)	350 NB: massimo 125 fogli se si usa Perf./Rot e piegatura.	55

Con il dispositivo di derivazione Xerox SBM2

DocuTech 61XX a FusionPunch II a SBM2 – senza CIM

Profilo del dispositivo – Scheda Properties and Default Limits (Proprietà e limiti predefiniti)

Paper Sizes	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4
Set Sizes (Formati predefiniti carta)	1 to 22 Sheet Set (da 1 a 22 fogli)	1 to 22 Sheet Set	23 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Avanzamento non continuo/Avanzamento continuo)	Non-Stream Feed	Stream Feed	Non-Stream Feed
Device Name (Nome dispositivo)	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Type (Tipo)	External (Esterno)	External	External
Function 1 (Funzione 1)	Line Off	Line Off	Line Off
Function 2 (Funzione 2)	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Sequenza fogli)	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Direzionelato 1)	Face Up and Face Down (Facciata in alto e in basso)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate (Ruotare)	Always (Sempre)	Always	Always
Minimum Sheet Length (Lunghezza minima fogli)	254	254	254
Maximum Sheet Length (Lunghezza massima fogli)	364	364	364
Minimum Sheet Width (Larghezza minima fogli)	203	203	203
Maximum Sheet Width (Larghezza massima fogli)	432	432	432
Minimum Sheet Weight (Peso minimo fogli)	60	60	60
Maximum Sheet Weight (Peso massimo fogli)	200	200	200
Minimum Set Size (Formato minimo)	1	1	23
Maximum Set Size (Formato massimo)	22	22	27

DocuTech 61XX a FusionPunch II a SBM2 – senza CIM

Profilo del dispositivo – Scheda Properties and Default Limits (Proprietà e limiti predefiniti)

Paper Sizes	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Formati predefiniti carta)	23 to 27 Sheet Set (da 23 a 27 fogli)	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Avanzamento non continuo/Avanzamento continuo)	Stream Feed	Non-Stream Feed/ Stream Feed
Device Name (Nome dispositivo)	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Type (Tipo)	External (Esterno)	External
Function 1 (Funzione 1)	Line Off	Line Off
Function 2 (Funzione 2)	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Sequenza fogli)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Direzionelato 1)	Face Up and Face Down (Facciata in alto e in basso)	Face Up and Face Down
Rotate (Ruotare)	Always (Sempre)	Never (Mai)
Minimum Sheet Length (Lunghezza minima fogli)	254	254
Maximum Sheet Length (Lunghezza massima fogli)	364	364
Minimum Sheet Width (Larghezza minima fogli)	203	203
Maximum Sheet Width (Larghezza massima fogli)	432	432
Minimum Sheet Weight (Peso minimo fogli)	60	60
Maximum Sheet Weight (Peso massimo fogli)	200	200
Minimum Set Size (Formato minimo)	23	1
Maximum Set Size (Formato massimo)	27	27

DocuTech 6155/6180 a FusionPunch II a SBM2 - senza CIM

Profilo del dispositivo – Scheda Properties and Default Limits - Timings (Proprietà e limiti predefiniti – Tempi)

(*) = Per ogni impilatore a elevata capacità su DT6155/6180, aggiungere 656 min a Sheet and Set Jam Times.
(#) = Per ogni impilatore a elevata capacità, aggiungere 50min a End of Set Offset.

Paper Sizes	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4
Set Sizes (Formati predefiniti carta)	1 to 22 Sheet Set (Da 1 a 22 fogli)	1 to 22 Sheet Set	23 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Avanzamento non continuo/Avanzamento continuo)	Non-Stream Feed	Stream Feed	Non-Stream Feed
Time Between Sheets (Intervallo fra fogli)	120	120	120
Sheet Jam Time (*) (Tempo inceppamento foglio)	800 (*)	800 (*)	800 (*)
Set Compiler Processing Time (Tempo di esecuzione compilatore)	150	150	400
Maximum Set Processing Time (Tempo massimo di esecuzione)	1200	1800	0
Set Jam Time (*) (Tempo inceppamento)	7168 (*)	7168 (*)	7168 (*)
Time to Cycle Up (Tempo per avvio ciclo)	0	0	0
S0	Enabled (Abilitato)	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled	Enabled
S3	Disabled	Disabled	Disabled
S4	Disabled	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type (Tipo di segnale di invio)	Lead Edge (Bordo di entrata)	Lead Edge	Lead Edge
Delivery Start Adjust (Regolazione inizio invio)	0	0	0
Delivery End Adjust (Regolazione fine invio)	50	50	50
End of Set Offset (#) (Fine offset)	20	20	20
Recovery Behavior (Recupero)	SET (Impostato)	SET	SET
Finisher Capacity (Capacità dispositivo di finitura)	7	7	7
Cycle Down Delay (Ritardo spegnimento)	0	0	0

DocuTech 6155/6180 a FusionPunch II a SBM2 - senza CIM

Profilo del dispositivo – Scheda Properties and Default Limits - Timings (Proprietà e limiti predefiniti – Tempi)

(*) = Per ogni impilatore a elevata capacità su DT6155/6180, aggiungere 656 min a Sheet and Set Jam Times.
(#) = Per ogni impilatore a elevata capacità, aggiungere 50min a End of Set Offset.

Paper Sizes	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Formati predefiniti carta)	23 to 27 Sheet Set (Da 1 a 22 fogli)	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Avanzamento non continuo/Avanzamento continuo)	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Time Between Sheets (Intervallo fra fogli)	120	120
Sheet Jam Time **(*)** (Tempo inceppamento foglio)	800 **(*)**	800 **(*)**
Set Compiler Processing Time (Tempo di esecuzione compilatore)	600	150
Maximum Set Processing Time (Tempo massimo di esecuzione)	0	2400
Set Jam Time **(*)** (Tempo inceppamento)	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Time to Cycle Up (Tempo per avvio ciclo)	0	0
S0	Enabled (Abilitato)	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled	Disabled
S4	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type (Tipo di segnale di invio)	Lead Edge (Bordo di entrata)	Lead Edge
Delivery Start Adjust (Regolazione inizio invio)	0	0
Delivery End Adjust (Regolazione fine invio)	50	50
End of Set Offset **(#)** (Fine offset)	20	20
Recovery Behavior (Recupero)	SET (Impostato)	SET
Finisher Capacity (Capacità dispositivo di finitura)	7	7
Cycle Down Delay (Ritardo spegnimento)	0	0

DocuTech 61XX a FusionPunch II a SBM2 – senza CIM

Profilo del dispositivo di finitura – Scheda Properties and Limits (Proprietà e limiti)

Paper Sizes	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4
Set Sizes (Formati predefiniti carta)	1 to 22 Sheet Set	1 to 22 Sheet Set	23 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Avanzamento non continuo/Avanzamento continuo)	Non-Stream Feed	Stream Feed	Non-Stream Feed
Device Name (Nome dispositivo)	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Type (Tipo)	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Function 1 (Funzione 1)	Line Off	Line Off	Line Off
Function 2 (Funzione 2)	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Sequenza fogli)	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Direzionelato 1)	Face Up and Face Down (Facciata in alto e in basso)	Face Up and Face Down	Face Up Aand Face Down
Rotate (Ruotare)	Always (Sempre)	Always	Always
Minimum Sheet Length (Lunghezza minima fogli)	254	254	254
Maximum Sheet Length (Lunghezza massima fogli)	364	364	364
Minimum Sheet Width (Larghezza minima fogli)	203	203	203
Maximum Sheet Width (Larghezza massima fogli)	432	432	432
Minimum Sheet Weight (Peso minimo fogli)	60	60	60
Maximum Sheet Weight (Peso massimo fogli)	200	200	200
Minimum Set Size (Formato minimo)	1	1	23
Maximum Set Size (Formato massimo)	22	22	27

DocuTech 61XX a FusionPunch II a SBM2 – senza CIM

Profilo del dispositivo di finitura – Scheda Properties and Limits (Proprietà e limiti)

Paper Sizes	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4
Set Sizes (Formati predefiniti carta)	23 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Avanzamento non continuo/Avanzamento continuo)	Non-Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Device Name (Nome dispositivo)	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Type (Tipo)	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Function 1 (Funzione 1)	Line Off	Line Off
Function 2 (Funzione 2)	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Sequenza fogli)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Direzionelato 1)	Face Up and Face Down (Facciata in alto e in basso)	Face Up and Face Down
Rotate (Ruotare)	Always (Sempre)	Never
Minimum Sheet Length (Lunghezza minima fogli)	254	254
Maximum Sheet Length (Lunghezza massima fogli)	364	364
Minimum Sheet Width (Larghezza minima fogli)	203	203
Maximum Sheet Width (Larghezza massima fogli)	432	432
Minimum Sheet Weight (Peso minimo fogli)	60	60
Maximum Sheet Weight (Peso massimo fogli)	200	200
Minimum Set Size (Formato minimo)	23	1
Maximum Set Size (Formato massimo)	27	27

DocuTech 61XX a FusionPunch II a SBM2 – con CIM

Profilo del dispositivo – Scheda Properties and Default Limits (Proprietà e limiti predefiniti)

DocuTech Model	**DT 6155/6180**	**DT 6155/6180**
Paper Sizes	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Formati predefiniti carta)	1 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Avanzamento non continuo/Avanzamento continuo)	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Device Name (Nome dispositivo)	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Type (Tipo)	External	External
Function 1 (Funzione 1)	Line Off	Line Off
Function 2 (Funzione 2)	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Sequenza fogli)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Direzionelato 1)	Face Up and Face Down (Facciata in alto e in basso)	Face Up and Face Down
Rotate (Ruotare)	Always (Sempre)	Never
Minimum Sheet Length (Lunghezza minima fogli)	254	254
Maximum Sheet Length (Lunghezza massima fogli)	364	364
Minimum Sheet Width (Larghezza minima fogli)	203	203
Maximum Sheet Width (Larghezza massima fogli)	432	432
Minimum Sheet Weight (Peso minimo fogli)	60	60
Maximum Sheet Weight (Peso massimo fogli)	200	200
Minimum Set Size (Formato minimo)	1	1
Maximum Set Size (Formato massimo)	27	27

DocuTech 61XX a FusionPunch II a SBM2 - con CIM

Profilo del dispositivo – Scheda Properties and Default Limits - Timings (Proprietà e limiti predefiniti – Tempi)

(*) = Per ogni impilatore a elevata capacità su DT6155/6180, aggiungere 656 min a Sheet and Set Jam Times.
(*) = Per ogni impilatore a elevata capacità su DT6100/6115/DT6135, aggiungere 861min a Sheet and Set Jam Times
(#) = Per ogni impilatore a elevata capacità, aggiungere 50min a End of Set Offset.

DocuTech Model	**Dt 6155 /6180**	**Dt 6155 /6180**
Paper Sizes	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Formati predefiniti carta)	1 to 27 Sheet Set (Da 1 a 27 fogli)	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Time Between Sheets (Intervallo fra fogli)	120	120
Sheet Jam Time **(*)** (Tempo inceppamento foglio)	800 **(*)**	800 **(*)**
Set Compiler Processing Time (Tempo di esecuzione compilatore)	400	600
Maximum Set Processing Time (Tempo massimo di esecuzione)	1200	2400
Set Jam Time **(*)** (Tempo inceppamento)	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Time to Cycle Up (Tempo per avvio ciclo)	0	0
S0	Enabled (Abilitato)	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled	Disabled
S4	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type (Tipo di segnale di invio)	Lead Edge (Bordo di entrata)	Lead Edge
Delivery Start Adjust (Regolazione inizio invio)	0	0
Delivery End Adjust (Regolazione fine invio)	50	50
End of Set Offset **(#)** (Fine offset)	250 **(#)**	90 **(#)**
Recovery Behavior (Recupero)	SET (Impostato)	SET
Finisher Capacity (Capacità dispositivo di finitura)	7	7
Cycle Down Delay (Ritardo spegnimento)	0	0

DocuTech 61XX a FusionPunch II a SBM2 – con CIM

Profilo del dispositivo di finitura – Scheda Properties and Limits (Proprietà e limiti)

DocuTech Model	DT 6155/6180	DT 6155/6180
Paper Sizes	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Formati predefiniti carta)	1 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Avanzamento non continuo/Avanzamento continuo)	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Device Name (Nome dispositivo)	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Type (Tipo)	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Function 1 (Funzione 1)	Line Off	Line Off
Function 2 (Funzione 2)	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Sequenza fogli)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Direzionelato 1)	Face Up and Face Down (Facciata in alto e in basso)	Face Up and Face Down
Rotate (Ruotare)	Always (Sempre)	Never
Minimum Sheet Length (Lunghezza minima fogli)	254	254
Maximum Sheet Length (Lunghezza massima fogli)	364	364
Minimum Sheet Width (Larghezza minima fogli)	203	203
Maximum Sheet Width (Larghezza massima fogli)	432	432
Minimum Sheet Weight (Peso minimo fogli)	60	60
Maximum Sheet Weight (Peso massimo fogli)	200	200
Minimum Set Size (Formato minimo)	1	1
Maximum Set Size (Formato massimo)	27	27

Abilitazione dell'apparecchio Host DocuTech 135

1. Aprire **Job manager** (Gestione lavori).
2. Accedere con il proprio ID utente e la propria password.
3. Nell'angolo destro superiore della tastiera premere **Diagnostics** (Diagnostica).

   NOTA: se la coda di stampa contiene un lavoro, DocuTech visualizzerà un prompt con richiesta di sostituzione.
4. Premere **yes** (Sì).
5. Dopo aver invocato **Diagnostics**, selezionare **DC Controller**, nell'angolo superiore sinistro della schermata.
6. Accedere a **Controller DC 105** ed abilitare **BYPASS TRANSPORT** (Dispositivo di trasporto di derivazione) selezionando **"other"** (altro).
7. Nella schermata successiva selezionare **DC 131 NVM Read and Write** (Leggi e scrivi).
8. Selezionare **FBN** ed immettere i valori per i nodi FBN specifici, come elencato di seguito.

Impostazioni FBN per DocuTech 135

- FBN 186 = 0: corrisponde a END (fine) di Set Offset Time (tempo offset)
- FBN 188 = 100: corrisponde a End (Fine) di Set Pulse Width (larghezza impulso)
- FBN 191 = 0: corrisponde al trigger di lead edge (bordo di entrata) e trail edge (bordo di uscita)
- Lead edge = 0 e Trail edge = 1

Dopo aver inserito i valori, chiudere la finestra di dialogo secondo le istruzioni seguenti.

1. Selezionare **SCP**, nell'angolo superiore sinistro della schermata.
2. Andare al fondo della schermata e fare clic su **Close Call**.

   DocuTech visualizzerà un prompt di richiesta di inserimento delle informazioni relative alla chiamata di servizio.
3. Inserire **Other** (Altro) come cause of call (motivo della chiamata).
4. Inserire **Incomplete Other** (Altro incompleto) come status of call (stato della chiamata).
5. Nell'angolo inferiore destro della schermata fare clic su **Close Call**.
6. Fare clic su **Yes** per chiudere la chiamata.
7. Fare clic sull'icona **Printer** (Stampante) e su **Reset** (Ripristino).

Il segnale **End of Set** (Ultima pagina) sarà sincronizzato correttamente con la FusionPunch e l'impilatore offset.

Abilitazione dell'apparecchio Host Xerox 4xxx LPS

1. Interrompere qualsiasi lavoro in corso e mettere in sistema in modalità fuori linea.
2. Accedere al livello **log4**. Digitare **log 4** e premere **Enter** (Invio)**.**
3. Digitare **Field Engineer** e premere **Enter**.
4. Digitare **edit** (modifica) e premere **Enter**.
   Apparirà il prompt **EDIT>**.
5. Digitare **INS 10,10** e premere **Enter**.
   Apparirà un numero come ad esempio **000010**.
6. Digitare **CLEAR = OUT135,0,0,0,0,0,0,0,0,0,0,0;** (cancella…) e premere **Enter**.
   Apparirà il numero successivo, ad esempio **000020**.
7. Digitare **GBCPUNCH = OUT135,0,0,0,0,0,0,7,0,0,0,0;** e premere **Enter** *due volte*.
   Apparirà nuovamente il prompt **EDIT>**.
8. Digitare **SCE** e premere **Enter**.
   Il sistema visualizzerà un prompt di richiesta per assegnare un nome al file, di modo che sia possibile salvarlo.
9. Digitare **FCG.LIB** e premere **Enter**.
10. Se il sistema richiede di sovrascrivere il file, premere **Y** per yes (Sì).
    Il sistema salverà il Profilo della perforatrice GBC alla stampante.

A questo punto è necessario caricare il profilo. Seguire questa procedura per caricare il profilo.

1. Premere **Enter** per uscire dalla modalità EDIT>.
2. Digitare **FCG GBCPUNCH** e premere **Enter**.

   NOTA: inserire uno spazio fra **FCG** e **GBCPUNCH**.

   Il sistema visualizzerà un messaggio per indicare il caricamento riuscito del profilo.
   Così si conclude l'impostazione del profilo.
3. Informare il cliente che è necessario inviare tutti i lavori con perforazione a **Stacker bin E**.

In questo modo tutti i lavori con perforazione saranno inviati al trasportatore di derivazione e al dispositivo di finitura nel tempo predefinito e con i valori di profilo corretti.

Abilitazione dell'apparecchio Host Xerox 4xxx NPS

La seguente procedura descrive come configurare un profilo GBC per la serie NPS di sistemi di stampa Xerox 4000. Questo profilo consente di inviare un lavoro in rete e cambiare la destinazione di output tramite la workstation Sun NPS. Dopo aver impostato il profilo GBC, sarà necessario configurare una coda di stampa GBC. A questo punto sarà necessario configurare una nuova stampante su tutti i computer usati per inviare lavori in rete, e accertarsi che tutti stiano utlizzando il software di produzione stampa per inviare i lavori.

Dopo il completamento di questa impostazione, al cliente sarà possibile inviare un lavoro a una coda di stampa GBC. La coda di stampa GBC garantisce che i lavori vengano stampati nella derivazione e nella FusionPunch con le corrette impostazioni dei profili.

Configurazione del profilo personalità GBC

1. Accendere la GBC FusionPunch e accertare che sia Online (In linea).
2. Nella workstation NPS posizionare il cursore su un'area vuota dello schermo, fare clic con il pulsante destro del mouse e selezionare **Restart** (Riavvio).

   Il sistema si riavvierà.
3. Digitare **Priv admin** (ricordare di inserire uno spazio) e premere **Enter**.

   Il sistema richiederà la password.
4. Digitare **administrator** come password.

   Apparirà il prompt **Ps Admin**. A questo punto ci si trova al livello di accesso di amministratore del sistema.
5. Digitare **Create Output Profile** (Crea profilo di output) e premere **Enter**.

   Il sistema richiederà un nome.
6. Digitare **GBCPunch** e premere **Enter**.

   Apparirà il prompt **P1**. Questo è il primo parametro del profilo.
7. Rispondere ai prompt del parametro come segue:
   P1 = 0, **P2 = 0**, **P3 = 0**, **P4 = 0**, **P5 = 0**, **P6 = 0**, **P7 = 7**, **P8 = 0**, **P9 = 0**, **P10 = 0**, **P11 = 0**
8. Ripete il punto 2 per riavviare la workstation. Dopo il riavvio andare al punto 9.
9. Digitare **Set Output Profile** (Imposta profilo output) e premere **Enter**.

   Il sistema richiederà il nome del profilo.
10. Digitare **GBCPunch** e premere **Enter**.

    Il sistema visualizzerà un messaggio indicante l'impostazione del profilo. A questo punto si conclude la creazione e l'impostazione del profilo GBC.
11. Per vedere il profilo digitare **List Output Profile** (o **Show Output Profile**) e premere **Enter**.

Profilo di output Xerox 4xxx

1. Digitare **Set Output Profile** e premere **Enter**.

   Il sistema richiederà il nome del profilo.

2. Digitare il nome del profilo esattamente come era stato inserito originariamente e premere **Enter**.

   Il sistema visualizzerà un messaggio indicante l'impostazione del profilo.

Configurazione di una coda di stampa GBC

1. Digitare **Priv admin** (ricordare di inserire uno spazio) e premere **Enter**.

   Il sistema richiederà una password.

2. Digitare **administrator** come password.

   Apparirà il prompt **Ps Admin**. A questo punto ci si trova al livello di accesso di amministratore del sistema.

3. Digitare **Create Virtual Printer** (Crea stampante virtuale) e premere **Enter**.

   Il sistema richiederà un nome.

4. Digitare **GBCPunch** e premere **Enter**.

5. Digitare **Change Virtual Printer** (Cambia stampante virtuale) e premere **Enter**.

6. Digitare **Output Bin** e premere **Enter**.

   Il sistema richiederà un valore di attributo.

7. Digitare **258** e premere **Enter**.

Questo valore comunica al sistema di eseguire l'output al trasportatore di derivazione.

Glossario

Glossario dei termini comuni della FusionPunch II

Glossario dei termini comuni della FusionPunch II

Il seguente glossario include le definizioni di termini comunemente usati in relazione alla FusionPunch II GBC e a tutti gli altri dispositivi di finitura utilizzati in linea.

Amministratore del sistema - la persona responsabile di configurare ed eseguire la manutenzione del sistema operativo della stampante. L'amministratore del sistema inoltre è responsabile dell'installazione di ogni nuovo programma software, quando necessario.

Centratura del punzone - una procedura di regolazione usata per accertare che le perforazioni siano centrate (rispetto ai margini) sulla carta.

Coda di stampa - un insieme di valori, o parametri di configurazione del sistema, contenuti nel sistema operativo della stampante, che comunicano informazioni di input e output dalla stampante a un dispositivo di finitura, quale la FusionPunch II. L'amministratore del sistema può impostare o modificare questi valori tramite la tastiera.

Diagnostica - una serie di test di routine usati dal personale del servizio di assistenza per la risoluzione dei problemi della FusionPunch II.

Difetto di avanzamento - una condizione che si verifica quando un foglio di carta piegato o accartocciato si blocca durante il processo di alimentazione, causando così un inceppamento.

Dispositivo di finitura - qualsiasi dispositivo installato in linea con la stampante per eseguire e finire documenti. La FusionPunch II è un dispositivo di finitura. L'impilatore è un altro esempio di dispositivo di finitura.

DocuPrint - una stampante ad alta velocità che invia i documenti direttamente alla FusionPunch II e agli impilatori.

DocuTech - come la DocuPrint, ma più grande, con più possibilità di configurazione e con una più ampia gamma di funzioni.

Facciata doppia - un lavoro di stampa che utilizza entrambe le facciate.

Facciata singola - un lavoro di stampa che utilizza una sola facciata.

Fuori linea - condizione che si verifica quando i dispositivi di finitura non sono alimentati o controllati dalla stampante durante la produzione. Quando la FusionPunch II e l'impilatore vengono alimentati manualmente, si trovano entrambi in modalità fuori linea. Varie operazioni di configurazione e correzione di errori sono eseguite in modalità fuori linea.

Gruppo a fasce per espulsione dei fogli - un gruppo costituito da una rotaia in acciaio e tre fasce a molla in acciaio, usato per tendere la carta prima che venga spinta nel gruppo dello stampo. Il gruppo a fasce per espulsione dei fogli è dotato di cerniere e può essere aperto per eliminare eventuali inceppamenti della carta.

Guida di avanzamento - una guida per la carta, sagomata e minuta, in Mylar® o Teflon®, che si trova al di sotto del gruppo a fasce per espulsione dei fogli, accanto alla guida laterale.

Guida laterale - una guida per la carta, sagomata e minuta, in Mylar® o Teflon®, che si trova al di sotto del gruppo a fasce per espulsione dei fogli, a destra della guida di avanzamento. La guida laterale è regolabile, secondo la procedura descritta nel paragrafo *Regolazione della guida laterale*.

Guida sferica di trasporto dei documenti - un gruppo ubicato al centro del percorso della carta attraverso la perforatrice. Consiste di una rotaia con grandi cuscinetti sferici in plastica sotto i quali la carta scivola con un minimo attrito. La guida sferica di trasporto dei documenti è dotata di cerniere e può essere aperta (sollevata) in caso di inceppamenti della carta. Questo gruppo contiene anche dei riflettori per i due sensori installati nell'area del percorso della carta.

Mylar® e Teflon® sono marchi di fabbrica registrati di E. I. du Pont de Nemours and Company.

Impilamento offset - un metodo automatico di impilamento dei documenti in maniera sfalsata, uno a fianco dell'altro, di modo che ogni singolo documento (ad esempio, un libro o una guida) sia separato dal successivo.

Impilatore - il dispositivo di finitura collegato alla FusionPunch II. L'impilatore riceve la carta perforata in uscita dalla FusionPunch II e la carica in un vassoio interno della capienza di 2500 fogli. Quando il vassoio dell'impilatore è pieno, l'operatore rimuove i documenti impilati e, in genere, li trasferisce in un'area separata per la successiva legatura.

In linea - il contrario di fuori linea; condizione che si verifica quando i dispositivi di finitura sono alimentati e controllati automaticamente dalla stampante durante la produzione.

In linea con - sinonimo di "in serie con", o direttamente dietro un altro dispositivo. La FusionPunch II è in linea con la stampante e l'impilatore, a sua volta, è in linea con la FusionPunch II.

Leve di rilascio della barra di pressione - due leve usate per bloccare o rilasciare la barra di pressione, una barra di acciaio meccanica ubicata al di sopra del gruppo dello stampo. Per rimuovere i perni dello stampo, o per sostituire quelli danneggiati, è necessario rimuovere il gruppo dello stampo dall'apparecchio e rilasciare la barra di pressione.

Leve di ritenzione del braccio del punzone - due leve usate per bloccare o rilasciare il gruppo dello stampo dall'apparecchio. È necessario rilasciare queste leve per cambiare il gruppo dello stampo.

Manopola di fissaggio dello stampo - la manopola usata per bloccare o rilasciare il gruppo dello stampo. Si usa per rilasciare il gruppo dello stampo quando è necessario cambiarlo.

Manopola di regolazione dei bordi - la manopola usata per centrare il punzone e fare in modo che le perforazioni siano centrate rispetto al foglio di carta.

Manopola di regolazione del pettine di tenuta - la manopola usata per regolare il gruppo del pettine di tenuta descritto sopra.

Operatore - la persona responsabile del funzionamento della stampante e dei dispositivi di finitura. L'operatore dà inizio ai lavori di produzione e ne segue il completamento.

Pannello di controllo - l'area di controllo centrale della FusionPunch II e di ogni impilatore che sia in linea con la perforatrice. È composta da tutti i pulsanti di comando e di un display a cristalli liquidi.

Perforatrice - un dispositivo di finitura, quale la FusionPunch II, usato per praticare fori in documenti di stampa.

Perni dello stampo - gli strumenti di taglio veri e propri che fanno parte del gruppo dello stampo. Ogni perno pratica un foro nella carta. Un gruppo dello stampo che pratica vari fori è dotato di vari perni. I perni possono essere rimossi individualmente per regolarli alle diverse larghezze della carta, oppure per sostituirli se danneggiati.

Pettine di tenuta - un gruppo regolabile che funge da fermo per la carta quando questa arriva al di sotto del punzone. La regolazione del pettine di tenuta determina la distanza fra il bordo maggiore della carta e le perforazioni. Questa regolazione è valida solo se si usa uno stampo GBC Cerlox a 19 fori. Per tutti gli altri gruppi il pettine di tenuta va impostato nella posizione inferiore.

Portello destro del punzone - lo stretto portello che si trova sulla parte frontale dell'armadietto della perforatrice che, se aperto, consente di accedere alle varie manopole di regolazione e al secchio sfridi (ritagli di carta perforata), che deve essere svuotato periodicamente.

Profilo - simile alla coda di stampa di cui sopra. Un insieme di valori, o parametri di configurazione del sistema, contenuti nel sistema operativo della stampante che comunicano informazioni di input e output dalla stampante a un dispositivo di finitura, quale la FusionPunch II. Ogni modello di stampante è dotato del proprio profilo esclusivo.

Protezione del punzone - le due protezioni superiori sopra la FusionPunch II. Le protezioni possono essere aperte per consentire l'accesso al percorso della carta attraverso la perforatrice. La protezione più piccola a sinistra, se aperta, consente l'accesso alla guida sferica di inserimento dei documenti e all'entrata della carta nell'apparecchio. La protezione più grande accanto a essa si apre per accedere alla parte rimanente del percorso della carta e ai componenti associati.

Regolazione del pettine di tenuta - una procedura di regolazione eseguita per fare in modo che il margine fra il bordo di entrata della carta e le perforazioni (da lato a lato) sia corretto.

Regolazione della guida laterale - una procedura di regolazione eseguita per fare in modo che ogni foglio di carta sia registrato durante il passaggio attraverso il gruppo dello stampo per la perforazione.

Stampante - l'apparecchio che produce documenti (stampe e libri) e controlla i dispositivi di finitura. La Xerox DocuPrint e la DocuTech sono due stampanti.

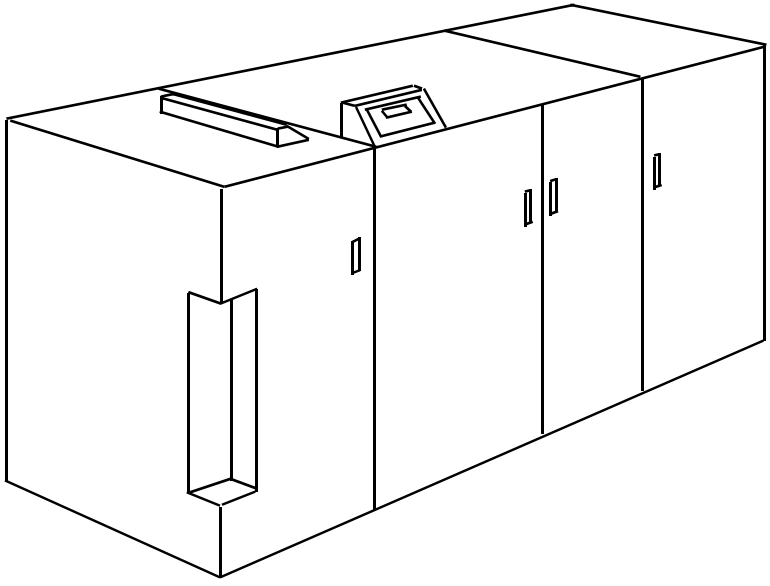
Stampo o gruppo dello stampo - il gruppo in acciaio che pratica fori nella carta.

Vassoio dell'impilatore - un vassoio all'interno dell'impilatore, come descritto sopra.

GBC

FusionPunch II

Bedienungsanleitung



Inhaltsverzeichnis

Vorwort

Sicherheitshinweise v
Wichtige Sicherheitshinweise vi
Service vii
Reinigung viii

Kapitel 1: So fangen Sie an

Der FusionPunch II 1-3
Alle Lochkombinationen möglich 1-3
Direktanschluss 1-3
So schnell wie Ihr Drucker 1-3
Schlüsselfunktionen 1-4
Technische Daten 1-5
Lage und Funktion der Steuerungselemente 1-6
Das Bedienungsfeld 1-6
61XX Profile und Druckerwarteschlangen erstellen 1-11
Was ist ein Profil? 1-11
Was ist eine Druckerwarteschlange? 1-11
Systemzugriff für die Installierung 1-11
61XX anmelden 1-12
61XX Profil einrichten 1-14
61XX Druckerwarteschlange einrichten 1-24
GBC Punch Queue Output 1-27
GBC Short Edge Punch Queue Output 1-28
SBM1/SBM2 Queue Output 1-29

Kapitel 2: Allgemeiner Betrieb

Matrizen-Sets auswechseln 2-3
Matrizenstanzer herausnehmen und einsetzen 2-6
Zentrieren des Lochers 2-7
Randführung einrichten 2-9
Abstandmesser einrichten 2-12
Einen Auftrag starten 2-14
Lochen und Stapeln 2-14
Umleitung auf ein nachgeschaltetes Gerät 2-20
Verwendung des GBC-Magazins 2-26

Kapitel 3: Fehlerbehebung

Papierstaus beseitigen 3-3
Fehlermeldungen vom Drucker 3-5
Fehlermeldungen vom FusionPunch II 3-8
Fehlermeldungen von nachgeschalteten Geräten 3-17

Kapitel 4: Wartung

Reinigung des FusionPunch II 4-3
- Wann wird gereinigt? 4-3
- Womit wird gereinigt? 4-4
- Was wird gereinigt? 4-4

Reinigen des Lochers 4-5
Reinigen des Magazins 4-8
Den Bypass reinigen 4-9

Anhang A: Personality-Profile

Inhalt A-3
Personality-Profile A-5
Standard-Locherprofile A-5
Andere bekannte Konfigurationen A-8

Glossar

Glossar der im Zusammenhang mit dem FusionPunch II verwendeten Begriffe G-3

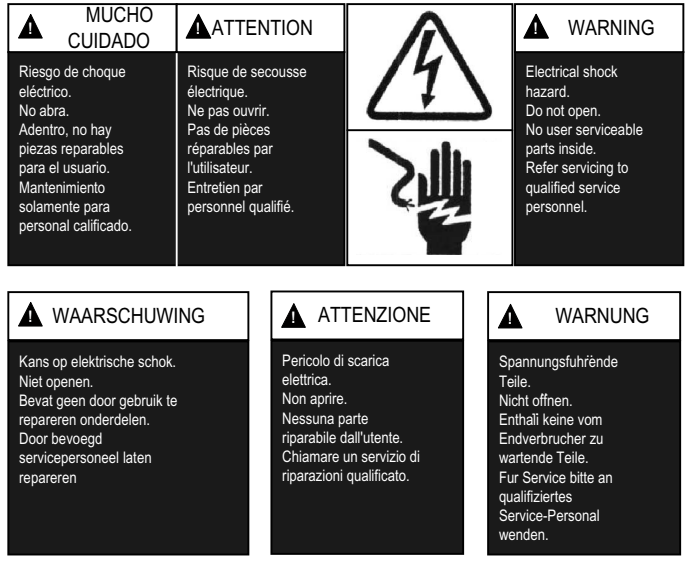
Vorwort

SICHERHEITSHINWEISE

Ihre eigene Sicherheit und die anderer Personen liegt GBC sehr am Herzen. Deshalb finden Sie in dieser Bedienungsanleitung und auf der Maschine selbst wichtige Sicherheitshinweise und Informationen. Diese sind unbedingt zu lesen und zu verstehen, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen.

Jeder Sicherheitshinweis in der vorliegenden Bedienungsanleitung ist durch dieses Sicherheitswarnsymbol gekennzeichnet. Dieses Symbol weist auf eine potentielle Gefahr für Ihre Gesundheit und die anderer Personen hin sowie auf eventuellen Produkt- bzw. Sachschaden.

Auf dem **FusionPunch II** finden Sie das folgende Schild:



Dieser Sicherheitshinweis warnt Sie davor, dass Sie schwere bzw. tödliche Verletzungen erleiden könnten, wenn Sie das Gerät öffnen und sich der

gefährlichen elektrischen Spannung aussetzen. NIEMALS das Maschinengehäuse abnehmen. Für Wartungsarbeiten IMMER den qualifizierten GBC-Kundendienst zu Hilfe rufen.

Folgende ISO- und IEC- Symbole stehen auf dem Gerät:

I Gerät ist EINgeschaltet.

O Gerät ist AUSgeschaltet.

START-Taste.

"DIAGNOSTICS" Hiermit können Sie die von Ihnen bevorzugte Sprache wählen. Außerdem dient Diagnostics dem Wartungspersonal.

"ONLINE/OFFLINE" bedeutet, dass das Gerät mit bzw. ohne Verbindung mit dem Drucker arbeitet. Dient auch zur Einrichtung der Maschine für unterschiedliche Konfigurationen.

Hiermit wird die Papierablage im Magazin angehoben oder abgesenkt.

Hiermit wird der gerade laufende Auftrag UNTERBROCHEN.

STOP-Taste.

RESET-Taste (Zurücksetzen).

WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

- Benutzen Sie den **FusionPunch II** nur für seinen vorgesehenen Zweck, d.h. zum Binden von Papier und Deckblättern gemäß den angegebenen Spezifikationen.
- Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung für den späteren Gebrauch auf.

VORSICHT: Im Notfall das Netzkabel von der Stromversorgung trennen!

- Der Anschluss des **FusionPunch II** darf nur an eine Netzspannung erfolgen, die mit dem Gerät laut Bedienungsanleitung (siehe auch Angaben auf Typenschild) übereinstimmt.
- Die Steckdose sollte sich - gut zugänglich - in der Nähe des Gerätes befinden.
- Der Erdungsstecker dient zur Sicherheit und passt nur in ordnungsgemäß geerdete Netzsteckdosen. Wenn der Stecker nicht in die Steckdose passt, lassen Sie sich von einem Elektriker eine passende Steckdose installieren. Nehmen Sie am Netzstecker des **FusionPunch II** (falls mitgeliefert) aus Sicherheitsgründen keine Änderungen vor.
- Nehmen Sie den Stecker des **FusionPunch II** aus der Dose, wenn Sie den Standort der Maschine verändern oder wenn die Maschine längere Zeit nicht in Gebrauch ist.
- Den **FusionPunch II** nicht in Betrieb nehmen, wenn das Netzkabel oder der Netzstecker beschädigt ist, wenn das Gerãt nicht ordnungsgemäß funktioniert, wenn Flüssigkeit in das Gerät gelangt ist oder es auf irgendeine Weise beschädigt worden ist.
- Elektrische Anschlüsse nicht über Kapazität belasten, da dies zu Bränden oder elektrischen Schlägen führen kann.

SERVICE

- Bitte sehen Sie davon ab, Service und Reparaturen an Ihrem **FusionPunch II** selbst durchzuführen. Rufen Sie im Bedarfsfall einen Fachmann des GBC- Kundendienstes an, wenn Reparaturen oder größere Wartungsarbeiten an Ihrem **FusionPunch II** notwendig sind.
- Diese Maschine enhält KEINE vom Endverbraucher zu wartenden Teile. Vermeiden Sie potentielle Verletzungsgefahr und/oder Sachschäden.

ENTFERNEN SIE AUF KEINEN FALL DAS MASCHINENGEHÄUSE.

REINIGUNG

- Reinigen Sie das Äußere des **FusionPunch II**, indem Sie es mit einem weichen, feuchten Tuch abwischen. Verwenden Sie jedoch keine Wasch- bzw. Lösungsmittel, da dadurch Schaden an der Maschine entstehen könnte.

Kapitel 1

So fangen Sie an

Der FusionPunch II

Lage und Funktion der Steuerungselemente

Das Bedienungsfeld

61XX Profile und Druckerwarteschlange erstellen

Was ist ein Profil?

Was ist eine Druckerwarteschlange?

Systemzugriff für die Installierung

DocuTech 135 Hauptrechneraktivierung
(siehe Anhang A)

Xerox 4XXX Hauptrechneraktivierung
(siehe Anhang A)

Der FusionPunch II

Der GBC FusionPunch II ist ein neuer und verbesserter Direktlocher für Drucker, dessen neues Design den Xerox-Vorschriften entspricht. Er ist derzeit der einzige Direktlocher seiner Art auf dem Markt. Der FusionPunch II zeichnet sich durch einfache, automatisierte Handhabung aus.

Alle Lochkombinationen möglich

Der FusionPunch II besitzt verschiedene Lochmatrizen, die ohne Zuhilfenahme anderer Geräte oder Werkzeuge in wenigen Minuten ausgewechselt werden können. Matrizen-Sets gibt es in vielen Standardkombinationen wie z.B. Dreiloch, GBC Plastic und TwinLoop™. Außerdem können auf Anfrage auch Matrizen nach individuellem Kundenwunsch hergestellt werden.

Direktanschluss

Der FusionPunch II wird direkt an Ihren Hochgeschwindigkeitsdrucker angeschlossen. Dokumente werden dem Bindesystem unmittelbar vom Drucker aus zugeführt, ohne dass dazu ein zusätzlicher, zeitaufwendiger Zwischenschritt wie konventionelles Lochen von Hand notwendig ist. Das direkte Lochsystem des FusionPunch II bietet nicht nur überdurchschnittlich kurze Umlaufzeiten, sondern reduziert auch wesentlich Ihren Kostenaufwand: Für das Drucken und Lochen ganzer Dokumentenstapel ist nur noch ein Bediener notwendig.

So schnell wie Ihr Drucker

Der FusionPunch II passt sich der Geschwindigkeit Ihres Druckers an und kann pro Minute mehr als 200 Blatt lochen. Das entspricht einer höheren Produktionsrate als der des zur Zeit auf dem Markt erhältlichen schnellsten Einzelblattdruckers.

Schlüsselfunktionen

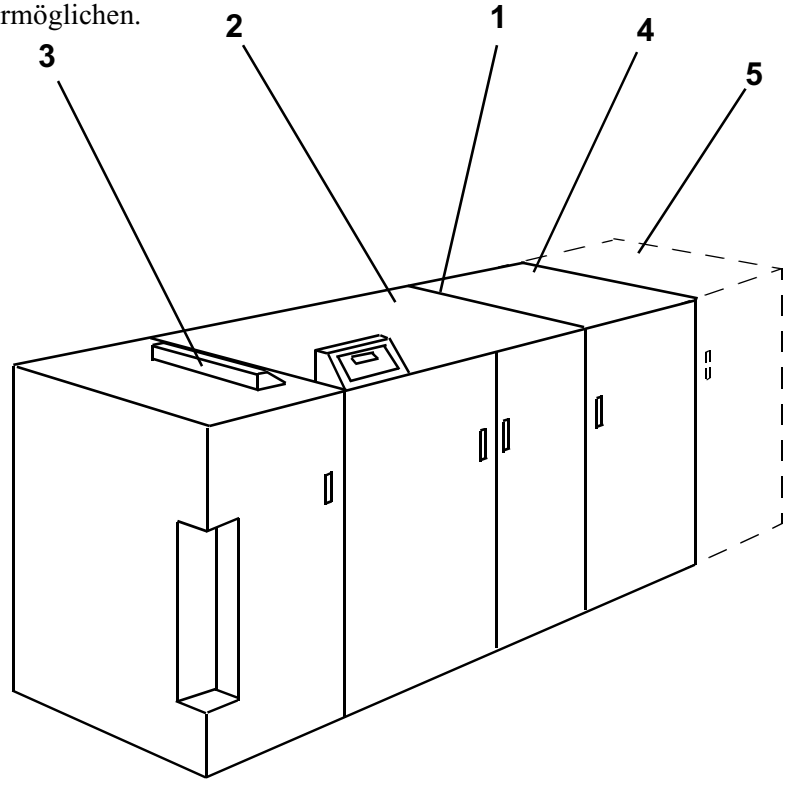
1 Matrizen-Sets können leicht ohne Werkzeug ausgewechselt werden.

2 Papierformate können schnell und einfach eingestellt werden.

3 Der Einzelblatteinzug des FusionPunch II gewährleistet die Unversehrtheit Ihrer Dokumente und ermöglicht dem Bediener, das Gerät auch im Offline-Modus zu beschicken.

4 Die Dokumente erscheinen gelocht und gestapelt in der Ausgabeablage und können sofort und schnell gebunden werden. Es können ein oder mehrere Magazine für weitere Verarbeitungsprozesse angebracht werden.

5 Sie können ein Umgehungsmagazin integrieren, um die Anwendung anderer Endgeräte wie Signature Booklet Maker oder BDFX zu ermöglichen.



Technische Daten

Drucker DocuTech 135, 6100, 6115, 6135, 6155 und 6180.
DocuPrint 4050, 4090, 4135, 4180, 4635, 4850 und 4890.

Unterstützte Blattformate **Produktivität**

Lochen von langen Rändern

8,5 x 11/A4 Alle Drucker laufen mit der Nenngeschwindigkeit des jeweiligen Druckers.

(Einschließlich Index-Registerkarten und 9-Zoll Deckblättern)

Lochen von kurzen Rändern

(*) 8,5 x 11/A4 Alle Drucker laufen mit der Nenngeschwindigkeit des jeweiligen Druckers mit Ausnahme des DT 6180. ***(Aufgrund eines im Drucker eingesetzten Sprung-Pitchs ist der DT 6180 etwas langsamer.)***

(*) 8,5 x 14 Alle Drucker laufen mit der Nenngeschwindigkeit des jeweiligen Druckers mit Ausnahme des DT 6180. ***(Aufgrund eines im Drucker eingesetzten Sprung-Pitchs ist der DT 6180 etwas langsamer.)***

(#) 11 x 14 Alle Drucker laufen mit der Nenngeschwindigkeit des jeweiligen Druckers mit Ausnahme des DT 6180. ***(Aufgrund eines im Drucker eingesetzten Sprung-Pitchs ist der DT 6180 etwas langsamer.)***

(#) 11 x 17/A3 Alle Drucker laufen mit der Nenngeschwindigkeit des jeweiligen Druckers.

Bedeutung:

(*) ***Erfordert einen GBC Bypass-Stapler und einen Xerox Hochkapazitätsstapler.***

(#) ***Erfordert einen GBC Stapler ohne GBC Bypass und einen Xerox Hochkapazitätsstapler.***

Papiermaterial 60 g/qm Briefpapier bis 200 g/qm Karton.

Ausgabeablagen Jede Ablage fasst bis zu 2500 Blatt.

Maße 205,8 cm lang x 81,3 cm breit x 142,2 cm hoch.

Gewicht Locher: 281 kg.
Magazin: 123 kg.
Umgehungsmagazin: 145 kg.

Stromversorgung

USA/Canada - Locher: 115 VAC, 60 Hz, 4,7 Amp.
Magazin: 115 VAC, 60 Hz, 1,0 Amp.

International - Locher: 230 VAC, 50 Hz, 6,8 Amp.
Magazin: 230 VAC, 50 Hz, 0,25 Amp.

Betriebstemperatur

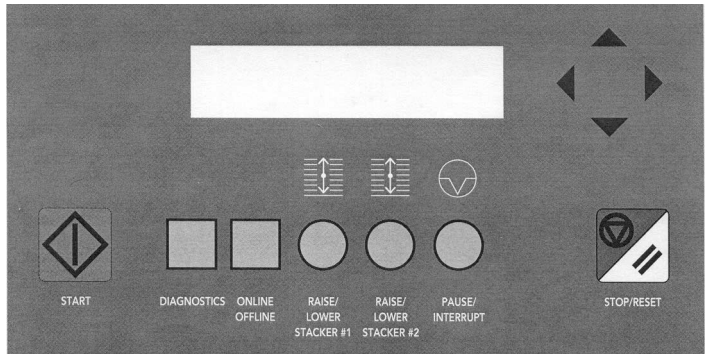
5 - 40 Grad Celsius.

Luftfeuchtigkeit 30% - 95%, nicht kondensierend.

Betriebshöhe bis 1000 Meter.

Lage und Funktion der Steuerungselemente

Das Bedienungsfeld



Das Bedienungsfeld des FusionPunch II

1 **Start**

Mit der Starttaste kann ein Prozess in Gang gesetzt werden und im Offline-Modus gelocht werden.

"DIAGNOSTICS" 2 **Diagnostics**

Diese Taste wird vom Wartungspersonal benutzt, um eine Problemdiagnose zu stellen, wenn das Gerät gewartet werden muss.

Die Diagnosetaste hat noch ein weiteres Merkmal, die Benutzerfunktionen. Um diese zu nutzen, gehen Sie folgendermaßen vor:

a. Drücken Sie einmal auf die Taste **Diagnostics**. Auf dem Display erscheinen Informationen zur aktuellen Version der im Gerät verwendeten Software.

b. Drücken Sie noch einmal auf die Diagnostics-Taste. Die Lochungsanzahl (Punch Count) wird angezeigt.

c. Drücken Sie noch einmal auf die Diagnostics-Taste. Es erscheint die aktuell verwendete Sprache. Um sie zu ändern, gehen Sie wie folgt vor:

   - Mit Hilfe der Auf- und Abpfeile können Sie durch eine Liste der möglichen Sprachen rollen. Sie haben die Wahl zwischen Englisch, Spanisch, Deutsch, Französisch, Italienisch und Holländisch.
   - Wählen Sie eine Sprache, und drücken Sie dann auf die Taste **Stop/Reset**.

d. Drücken Sie noch einmal auf die Diagnostics-Taste. Es erscheint die Nachricht **For service menu enter keycode** (Geben Sie für das Wartungsmenü den Code ein). Dies bezieht sich auf die Diagnosefunktion und sollte nur von geschultem Wartungspersonal durchgeführt werden.

VORSICHT: Die Diagnosefunktion ist nur für geschultes Wartungspersonal gedacht. Die Anwendung durch ungeschultes Personal kann zu Schäden am Gerät führen.

"ONLINE/OFFLINE" 3 Online/Offline

Anhand der Online/Offline-Taste wird der Betriebsmodus des FusionPunch II gewechselt. Durch einmaliges Drücken der Online/Offline-Taste erscheinen folgende Meldungen an der oberen Zeile des LCD-Anzeigebildschirms:

1. **< Change Run Mode (Ausführungsmodus ändern)**
2. **^ Change Punch Mode (Lochmodus ändern)**
3. **> Change Destination (Bestimmungsort ändern)**

Weiterhin angezeigt in der unteren Zeile am LCD-Bildschirm wird die zuvor eingestellte aktuelle Konfiguration oder die Standardeinstellung:

" Online / Punch / Stack 1"

Die verschiedenen Modi und der Bestimmungsort können durch Drücken der jeweiligen Pfeiltaste geändert werden. Beim Betätigen der Pfeiltaste erscheinen folgende Optionen am LCD-Anzeigebildschirm:

1. **< Change Run Mode**

   Online - Dieser Modus wird verwendet, wenn ein Auftrag vom Hauptdrucker gesendet wird. In diesem Modus muss der FusionPunch II von Hand gestartet werden, um Papier vom Hauptdrucker zu erhalten. ***(Bei Anschluss am DT 135 erforderlich.)***

   Cycle Up - Dieser Modus wird verwendet, wenn ein Auftrag vom Hauptdrucker gesendet wird. In diesem Modus startet und stoppt der FusionPunch II automatisch, wenn der Hauptdrucker startet und stoppt. ***(Wird nicht im DT 135 unterstützt.)***

   Offline - Dieser Modus wird verwendet, wenn der FusionPunch II ohne den Hauptdrucker gestartet wird. In diesem Modus muss der FusionPunch II von Hand gestartet werden, bevor der Bediener Papier im Einzelblatteinzug einführt.

   Online50 - In diesem Modus werden Offsets in Stapeln von jeweils 50 Sätzen (vollständige Bücher) an die Stapler geliefert. In diesem Modus muss der Bediener den FusionPunch II von Hand starten und stoppen. ***(Bei Anschluss am DT 135 erforderlich, wenn Offsets von jeweils 50 Sätzen benötigt werden.)***

   Cycle50 - In diesem Modus startet und stoppt der FusionPunch II automatisch, wenn der Hauptdrucker startet und stoppt, und liefert Offset-Papier in Stapeln von jeweils 50 Sätzen (vollständige Bücher). ***(Wird nicht im DT 135 unterstützt.)***

2. **^ Change Punch Mode**

   Punch - der FusionPunch II locht die Längskanten von Papier des Formats 8,5 x 11 und A4.

NoPunch - der FusionPunch II locht nicht.

PunchSE - der FusionPunch II locht Querkanten von Papier des Formats 8,5 x 11 und A4.

Punch17 - der FusionPunch II locht Querkanten von Papier des Formats 11 x 17 und A3.

Punch14 - der FusionPunch II locht den kurzen Rand von Papier des Formats 8.5 x 14 und 11 x 14 Zoll.

3. > **Change Destination**

Stack 1 - der FusionPunch II beginnt mit dem Stapeln in Stapler 1 und fährt dann mit Stapler 2 fort, wenn Stapler 1 voll ist. (Die Papierablage in Stapler 2 muss bei dieser Betriebsart in der oberen Stellung sein.)

Stack 2 - der FusionPunch II beginnt mit dem Stapeln in Stapler 2 und fährt dann mit Stapler 1 fort, wenn Stapler 2 voll ist. (Die Papierablage in Stapler 1 muss bei dieser Betriebsart in der oberen Stellung sein.)

S1 Only - der FusionPunch II stapelt nur in Stapler 1 und stoppt, wenn dieser voll ist.

S2 Only - der FusionPunch II stapelt nur in Stapler 2 und stoppt, wenn dieser voll ist.

Bypass - der FusionPunch II leitet alle Blätter auf ein nachgeschaltetes Gerät um.

Zum Verlassen dieses Menüs drücken Sie die Stop/Reset-Taste. Der FusionPunch II ist betriebsbereit, wenn in der oberen Zeile des LCD-Anzeigebildschirms die folgende Meldung erscheint:

"GBC Fusion Full Stop" "GBC Fusion Kompletter Stopp"

4 **Raise/Lower stacker # 1 and # 2**

Mit diesen Tasten können die Papierhalter im ersten (1) und - falls vorhanden - zweiten Magazin (2) angehoben bzw. abgesenkt werden.

5 Pause/Interrupt

Mit der Pause-Taste kann ein gerade laufender Auftrag gestoppt oder unterbrochen werden. Das mag dann notwendig sein, wenn ein Fehler auftritt oder eine neue Einstellung vorgenommen werden muss.

Hinweis: Wenn Sie die Taste Pause/Interrupt im Automatischen **Cycle Up**-Modus betätigen, erscheint auf der LCD-Anzeige der Text: "**Delayed Stop**."

Dücken Sie auf die Start-Taste oder die Stop/Reset-Taste, um Drucker und FusionPunch II wieder zu aktivieren.

6 Stop/Reset

Mit der Stop/Reset-Taste kann der Betrieb des FusionPunch II, falls notwendig, gestoppt werden. Außerdem wird das Gerät nach einer Fehlerbeseitigung mit dieser Taste in seinen Normalzustand zurückgesetzt.

7 Pfeile

Mit den Pfeiltasten oben rechts im Bedienungsfeld können Sie die Informationen auf der LCD-Anzeige nach oben und unten sowie nach links oder nach rechts rollen. Zudem werden sie zum Ändern der verschiedenen Ausführungsmodi und Bestimmungsorte verwendet.

"LCD-DISPLAY "

8 LCD-Anzeige

Auf der LCD-Anzeige erscheint der jeweils aktuelle Status des FusionPunch II, einschließlich des Betriebsmodus und jeglicher Fehlermeldungen, die auftreten können. Außerdem dient die LCD dem Wartungspersonal zur Anzeige und Auswertung von Diagnosecodes.

61XX Profile und Druckerwarteschlangen erstellen

Was ist ein Profil?

Ein Profil ist ein Satz von Werten oder Systemkonfigurationsparametern, die an der Tastatur in das Operationssystem des Druckers eingegeben werden. Ein Profil ermöglicht dem Drucker die effiziente Kommunikation mit dem FusionPunch II und seines Magazins (oder mehrerer Magazine). Jedes Druckermodell hat sein eigenes einzigartiges Profil. So unterscheidet sich beispielweise das Profil eines DocuTech 135 von dem eines DocuTech 6100.

Was ist eine Druckerwarteschlange?

Eine Druckerwarteschlage ist ebenfalls ein Satz von Werten oder Systemkonfigurationsparametern, die Eingabe- und Ausgabeinformationen von einem Drucker auf ein Endgerät überträgt. Der FusionPunch II ist ein solches Endgerät.

Systemzugriff für die Installierung

Profil- und Warteschlangenkonfigurationen werden gleichzeitig durchgeführt und unterliegen normalerweise der Verantwortung des Systemverwalters. Die folgenden Informationen dienen dem Systemverwalter zur Erstellung von Profilen und Druckerwarteschlangen für das System.

61XX anmelden

1 Überprüfen Sie den Anmeldestatus im Druckdienstebildschirm des DocuSP wie unten gezeigt. Wenn Sie bereits als Systemverwalter angemeldet sind, gehen Sie zu Schritt 2. Falls nicht, melden Sie sich wie unten beschrieben als Systemverwalter an.

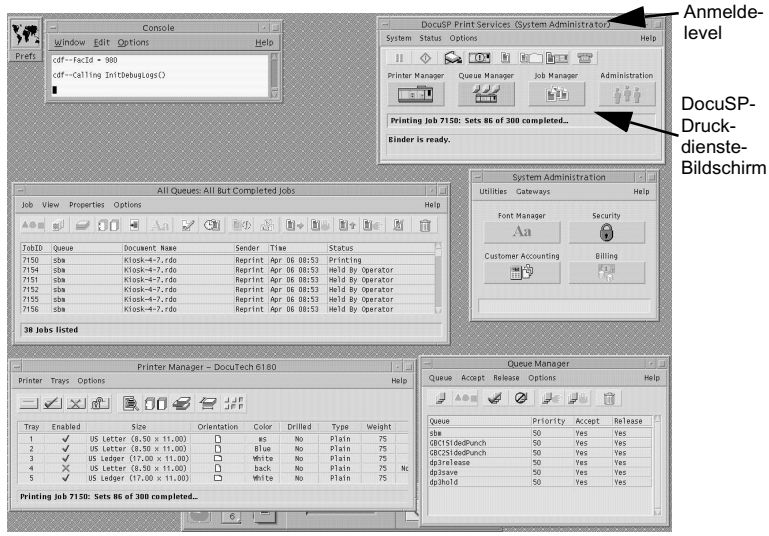


Abbildung 1-1: 61XX Monitorbildschirm

a) Gehen Sie zum Print Services Screen (Druckdienstebildschirm) des DocuSP wie in Abbildung 1-1 gezeigt.

b) Ziehen Sie das Systemmenü herunter, und wählen Sie **Logon** wie in Abbildung 1-2 gezeigt.

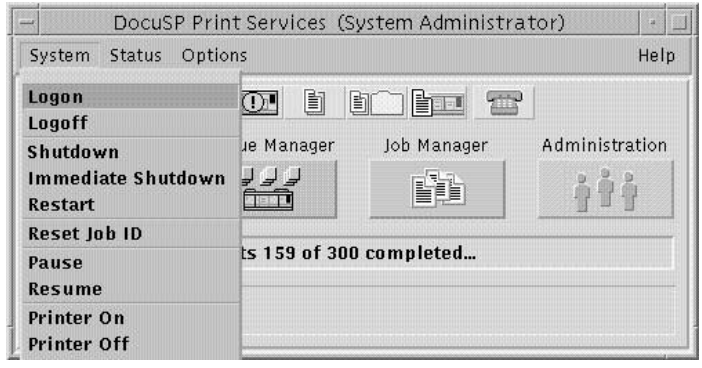


Abbildung 1-2: Das Menü Systemoptionen

Es erscheint das in Abbildung 1-3 gezeigte Anmeldefenster.

Abbildung 1-3: Das Anmeldefenster

c) Klicken Sie auf **Trusted User** (Befugter Benutzer). Wählen Sie dann **System Administrator** (Systemverwalter).

d) Geben Sie in das Kennwortfeld **Administ** ein, und klicken Sie dann auf **OK**.

61XX Profil einrichten

1 Gehen Sie im 61XX Monitorbildschirm zum Fenster **Printer Manager** (Druckerverwalter) wie es in Abbildung 1-4 bereits geöffnet gezeigt wird. Wenn es nicht geöffnet ist, gehen Sie zum Fenster DocuSP Print Services (Druckdienste) und klicken Sie auf die Taste Printer Manager.

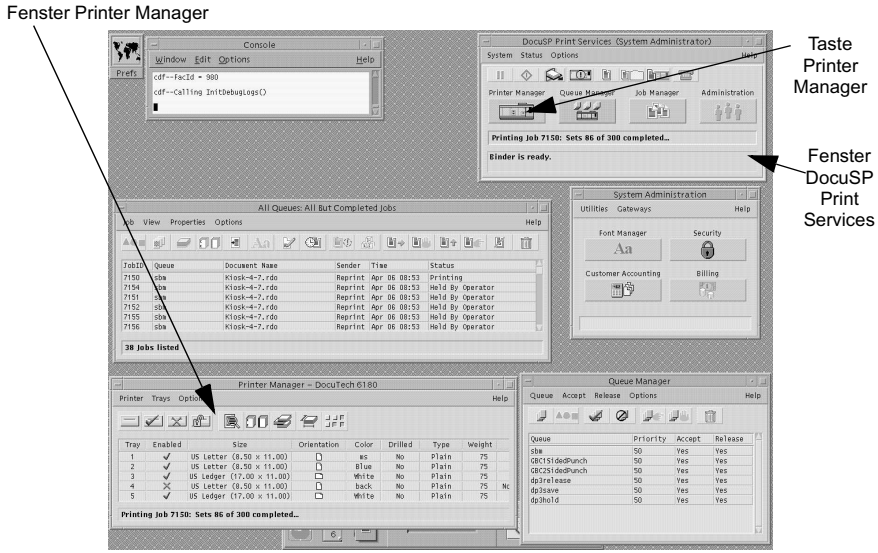


Abbildung 1-4: 61XX Monitorbildschirm und das Fenster Printer Manager

2 Klicken Sie auf das **Finishing Icon** (zum Abschließen des Prozesses) im Fenster Printer Manager wie in Abbildung 1-5 gezeigt.

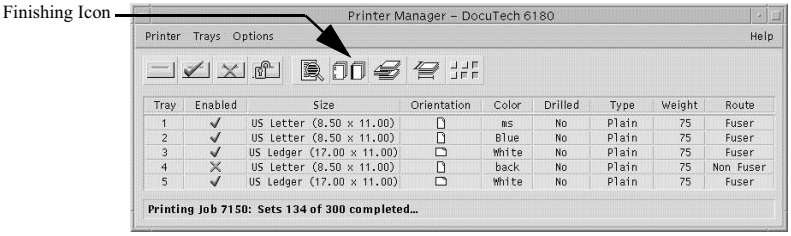

Finishing Icon
Printer Manager – DocuTech 6180
Printer Trays Options Help
Tray Enabled Size Orientation Color Drilled Type Weight Route
1 US Letter (8.50 x 11.00) ms No Plain 75 Fuser
2 US Letter (8.50 x 11.00) Blue No Plain 75 Fuser
3 US Ledger (17.00 x 11.00) White No Plain 75 Fuser
4 US Letter (8.50 x 11.00) back No Plain 75 Non Fuser
5 US Ledger (17.00 x 11.00) White No Plain 75 Fuser
Printing Job 7150: Sets 134 of 300 completed...

Abbildung 1-5: Das Finishing Icon im Printer Manager

Es erscheint das Fenster Finishing wie in Abbildung 1-6 gezeigt.

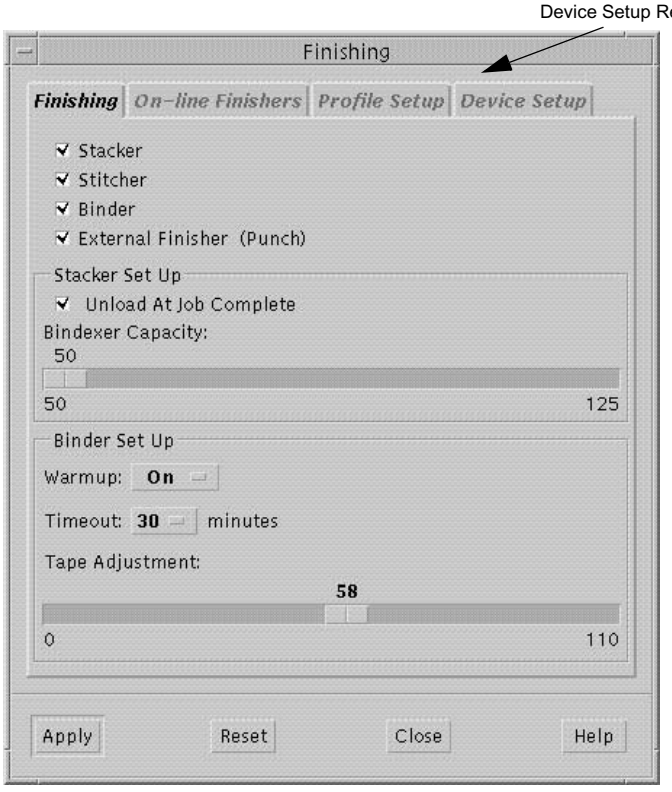


Abbildung 1-6: Die Device Setup Registerkarte im Fenster Finishing

3 Klicken Sie auf die Registerkarte **Device Setup** (Gerät einrichten), wie in Abbildung 1-6 gezeigt.

Es erscheint der Bildschirm Device Setup wie in Abbildung 1-7 gezeigt.

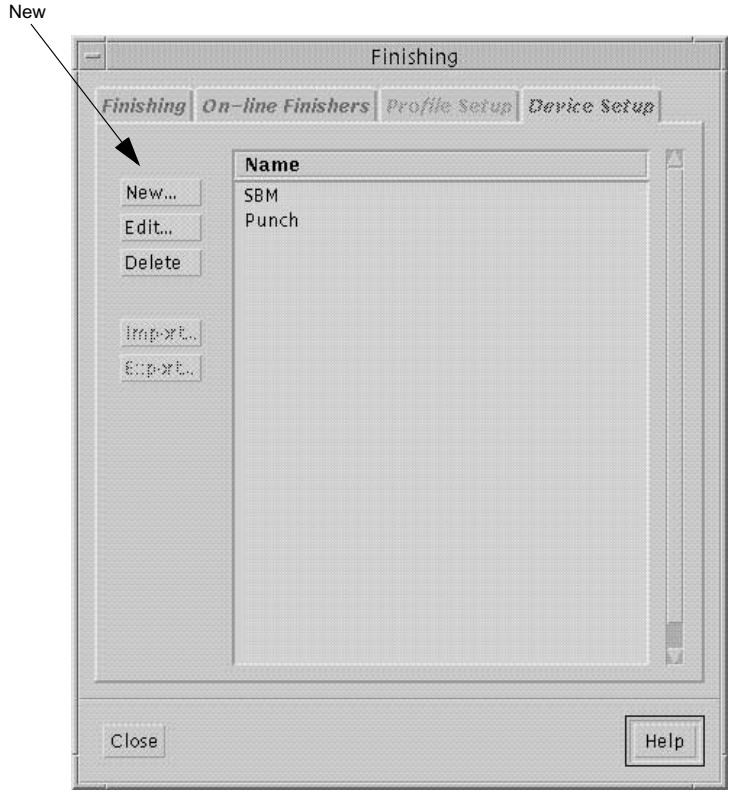


Abbildung 1-7: Der Bildschirm Device Setup

4 Klicken Sie auf **NEW** (neu) wie in Abbildung 1-7 gezeigt.

Es erscheint das Fenster Device Profile (Geräteprofil) mit dem Bildschirm **Properties and Default Limits** (Eigenschaften und Standardlimits) wie in Abbildung 1-8 gezeigt.

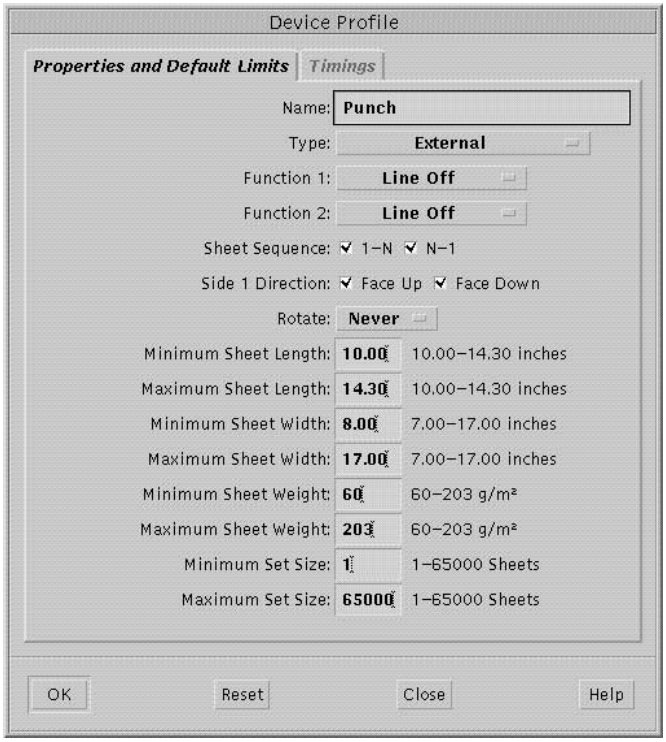


Abbildung 1-8: Der Bildschirm Properties and Default Limits

5 Wenn die Fenster Device Profile und Properties and Default Limits geöffnet sind, können Sie die Profilwerte für den FusionPunch II und für den von Ihnen verwendeten Drucker eingeben.

Gehen Sie dabei wie folgt vor:

a) Suchen Sie im Anhang A dieses Handbuchs die Profilblätter für die Geräte, die Sie einrichten wollen.

b) Beginnen Sie mit den Werten für die Eigenschaften und Standardlimits (Properties and Default Limits).

c) Geben Sie Namen und Art des Endgeräts ein, zum Beispiel **Punch** (Locher) als *Name* und **External** (extern) als *Art (Model)*.

d) Stellen Sie sicher, dass alle eingegebenen Werte denen im Profilblatt entsprechen. Sollte dies nicht der Fall sein, nehmen Sie die Werte aus dem Profilblatt.

Hinweis: Klicken Sie hier noch nicht auf OK. Gehen Sie zu Schritt 6.

6 Klicken Sie im Fenster Device Profile auf **Timings**.

Das Fenster Device Profile wird daraufhin, wie in Abbildung 1-9 gezeigt, den Bildschirm **Timings** anzeigen.

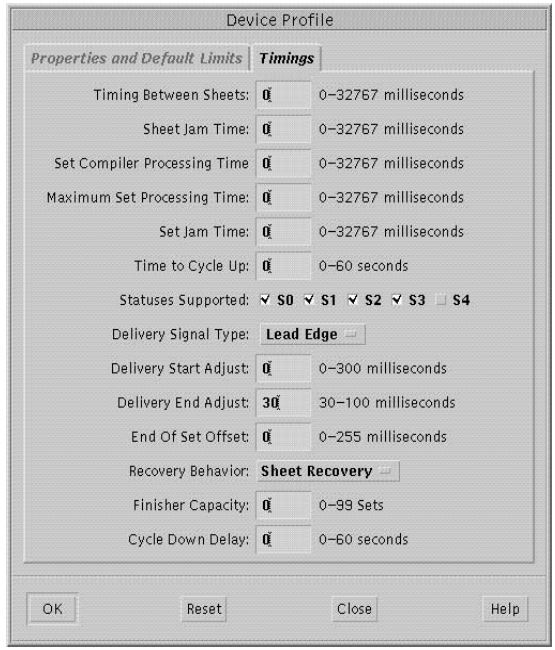

Device Profile
Properties and Default Limits
Timings
Timing Between Sheets: 0 0–32767 milliseconds
Sheet Jam Time: 0 0–32767 milliseconds
Set Compiler Processing Time 0 0–32767 milliseconds
Maximum Set Processing Time: 0 0–32767 milliseconds
Set Jam Time: 0 0–32767 milliseconds
Time to Cycle Up: 0 0–60 seconds
Statuses Supported: S0 S1 S2 S3 S4
Delivery Signal Type: Lead Edge
Delivery Start Adjust: 0 0–300 milliseconds
Delivery End Adjust: 30 30–100 milliseconds
End Of Set Offset: 0 0–255 milliseconds
Recovery Behavior: Sheet Recovery
Finisher Capacity: 0 0–99 Sets
Cycle Down Delay: 0 0–60 seconds
OK
Reset
Close
Help

Abbildung 1-9: Der Bildschirm Timings

7 Gehen Sie folgendermaßen vor:

a) Suchen Sie im Anhang A dieses Handbuchs das Profilblatt für dasselbe Gerät wie in Schritt 5, diesmal jedoch mit den Werten für **Timings**.

b) Stellen Sie sicher, dass alle eingegebenen Werte denen im Profilblatt entsprechen, und klicken Sie dann auf **OK**.

Dadurch kehren Sie zum Fenster Finishing mit angezeigtem Bildschirm Device Setup zurück.

8 Klicken Sie auf die Registerkarte Profile Setup, wie in Abbildung 1-10 gezeigt und dann auf die Taste NEW.

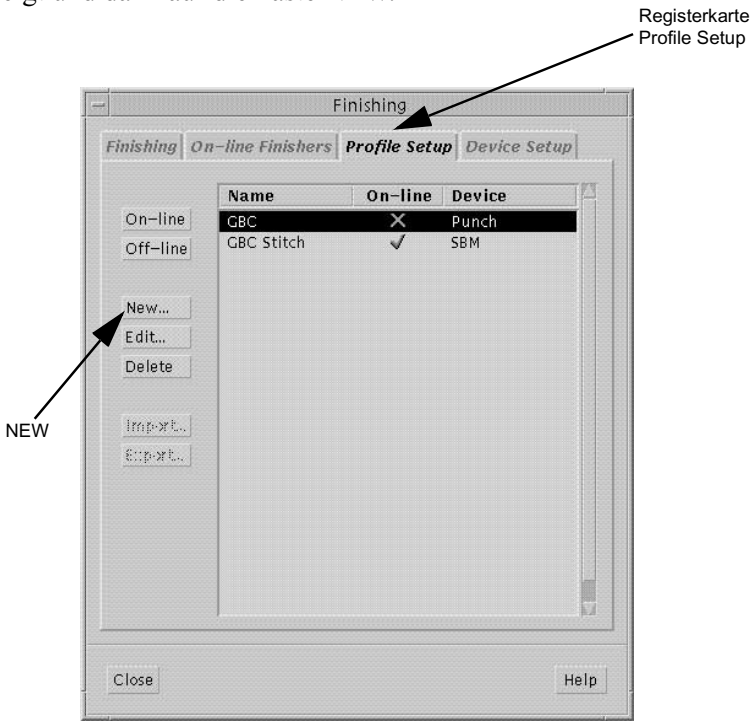


Abbildung 1-10: Der Bildschirm Profile Setup

Das Fenster **Finisher Profile** erscheint mit dem Bildschirm **Properties and Limits**, wie in Abbildung 1-11gezeigt.

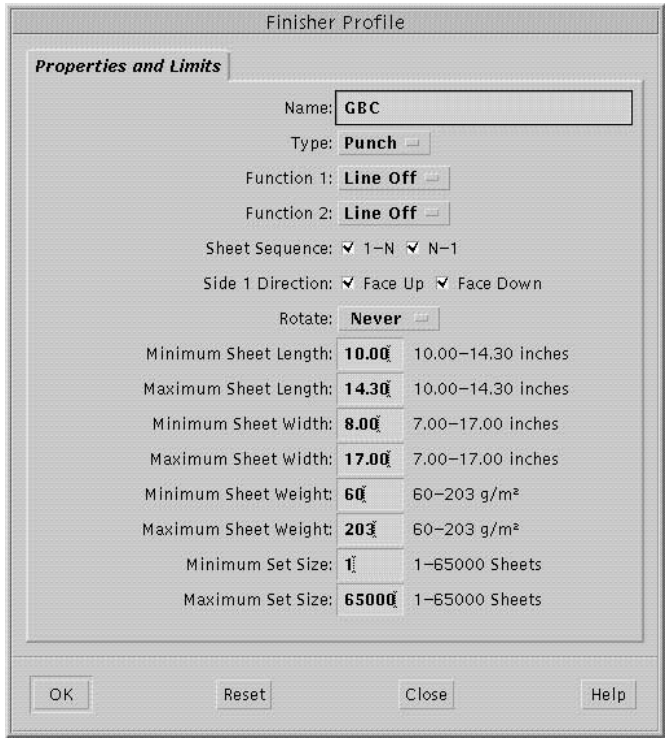


Abbildung 1-11: Das Fenster Finisher Profile mit dem Bildschirm Properties and Limits

9 Gehen Sie folgendermaßen vor:

a) Suchen Sie im Anhang A dieses Handbuchs die Profilblätter für dasselbe Endgerät wie in Schritt 5, diesmal jedoch mit den Werten für **Finisher Profile - Properties and Limits**.

b) Stellen Sie sicher, dass alle eingegebenen Werte denen im Profilblatt entsprechen. Klicken Sie dann auf **OK**.

Das Fenster **Finishing** erscheint nochmals mit dem Bildschirm **Profile Setup**, wie in Abbildunge 1-12 gezeigt.

Hinweis: Nachdem die Standardwerte für den FusionPunch II eingegeben und/oder überprüft worden sind, müssen Sie die Schritte 5 bis 9 für jedes zusätzlich in das System integrierte Endgerät wiederholen.

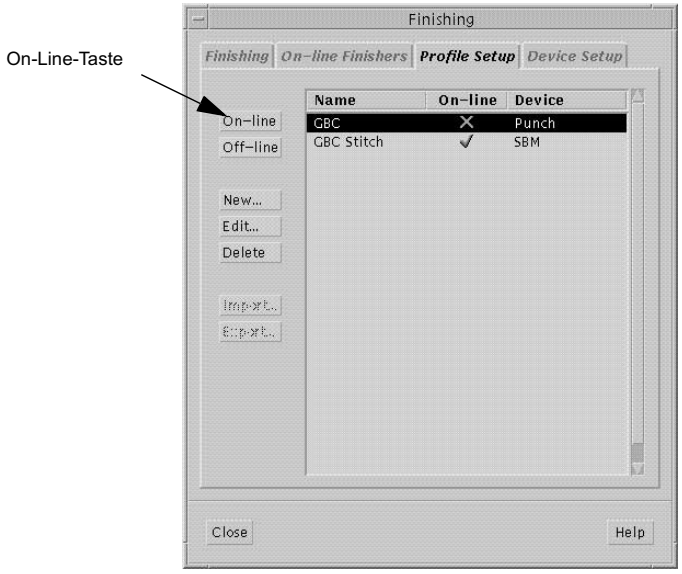


Abbildung 1-12: Das Finishing-Fenster und der Bildschirm Profile Setup

10 Markieren Sie **GBC** und klicken Sie auf **On-Line**.

11 Wählen Sie die Registerkarte **On-Line Finishers** im Finishing-Fenster.

Es erscheint das Fenster **On-Line Finishers**, wie in Abbildung 1-13 gezeigt.

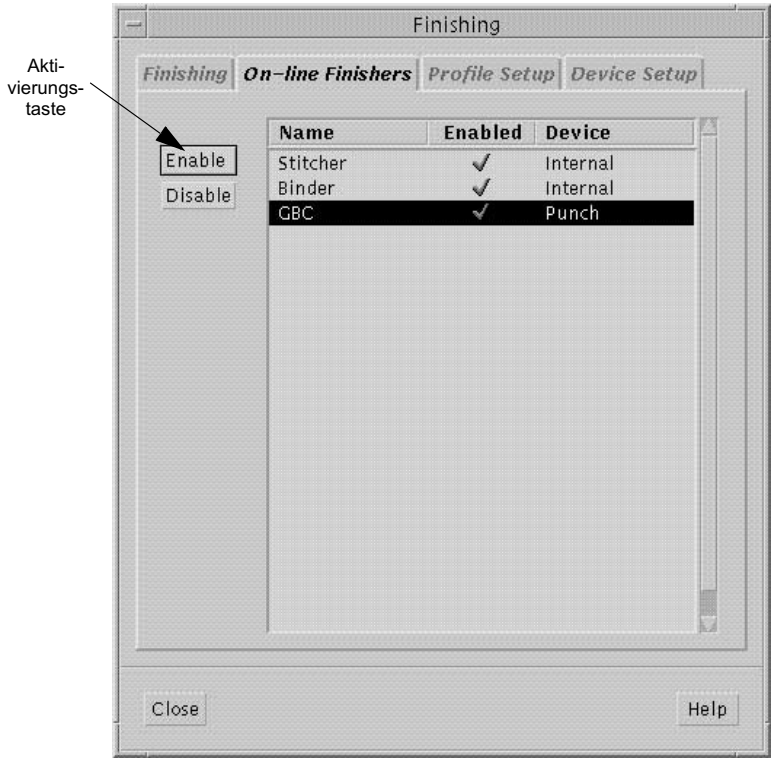


Abbildung 1-13: Finishing-Fenster und Bildschirm On-Line Finishers

12 Markieren Sie noch einmal **GBC**, und klicken Sie dann auf die Aktivierungstaste (**Enable**).

13 Wählen Sie im Finishing-Fenster auf die Registerkarte **Finishing**.

Es erscheint der **Finishing**-Bildschirm, wie in Abbildung 1-14 gezeigt.

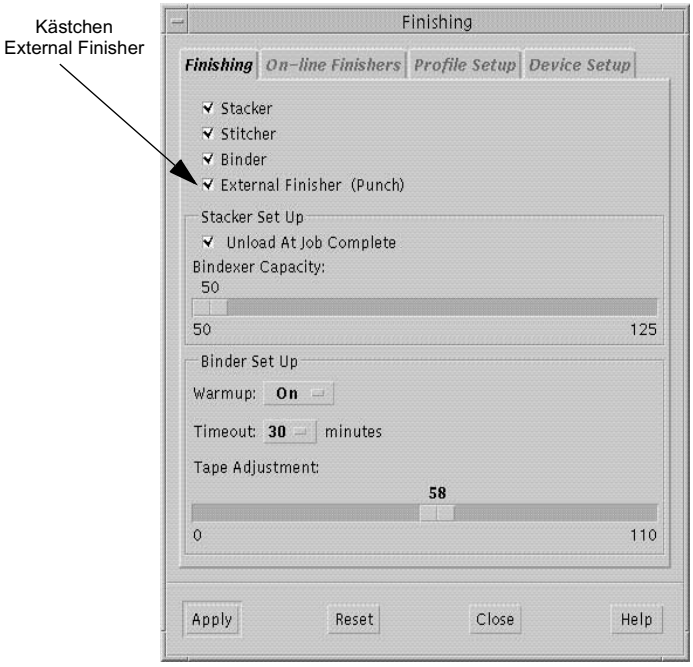


Abbildung 1-14: Finishing-Bildschirm im Finishing-Fenster

14 Stellen Sie sicher, dass das Kästchen "External Finisher" angekreuzt ist und das der Name der richtigen Vorrichtung in Klammern rechts daneben erscheint, wie in Abbildung 1-14 gezeigt.

Damit ist die Profileinrichtung abgeschlossen. Führen Sie nun das Setup für die Druckerwarteschlange aus, wie im Folgenden beschrieben.

Hinweis: Falls Sie mehr als ein Endgerät neben dem Drucker installiert haben, müssen Sie für jedes ein Profil einrichten. Dazu wiederholen Sie alle oben beschriebenen Schritte für jedes einzelne Gerät.

61XX Druckerwarteschlange einrichten

Die im Folgenden beschriebene Vorgehensweise soll dem Systemverwalter bei der Einrichtung von Druckerwarteschlangen für den FusionPunch II und für weitere Endgeräte helfen.

Hinweis: Für den FusionPunch II ist eine Druckerwarteschlange ist erforderlich, für jedes weitere Endgerät, wie z. B. den Signature Booklet Maker (SBM), jeweils eine.

1 Gehen Sie am 61XX Monitorbildschirm zum Fenster **Queue Manager** (Warteschlangenverwaltung), wie es in Abbildung 1-15 bereits geöffnet gezeigt wird. Falls es nicht offen ist, gehen Sie zum Fenster DocuSP Print Services und klicken Sie auf die Taste Queue Manager.

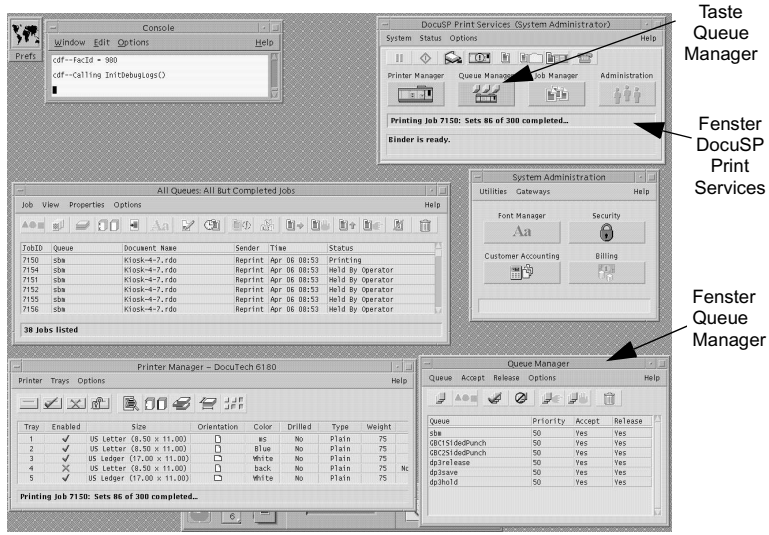


Abbildung 1-15: 61XX Monitorbildschirm und Fenster Queue Manager

Falls der Queue Manager noch nicht geöffnet ist, klicken Sie auf das Symbol für den **Queue Manager**, wie in Abbildung 1-16 gezeigt.

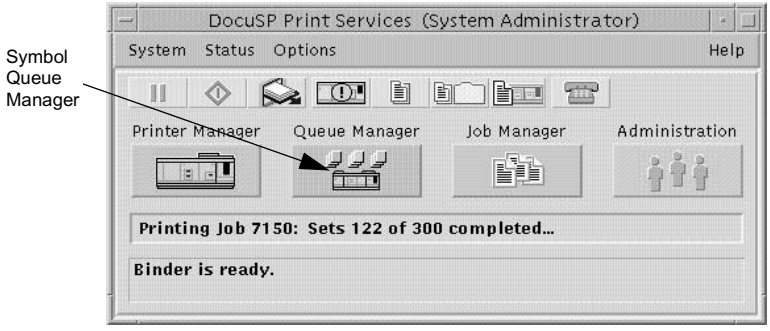


Abbildung 1-16: Symbol für den Queue Manager

2 Ziehen Sie in der Werkzeugleiste das Warteschlangenmenü (**Queue)** auf und wählen Sie **New** (neu), wie in Abbildung 1-17 gezeigt.

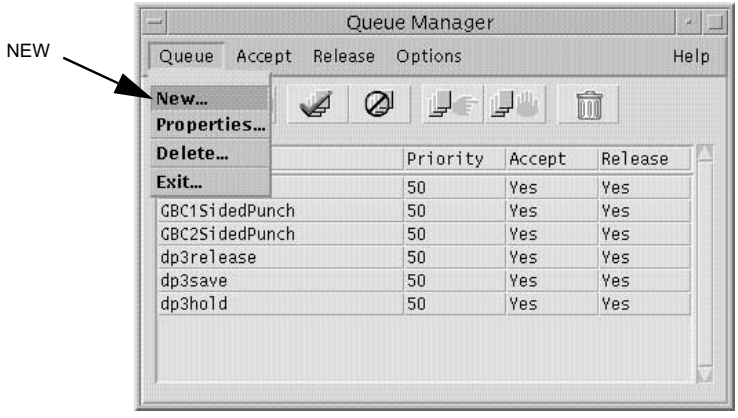


Abbildung 1-17: Das Warteschlangenmenü im Queue Manager

Es erscheint das Fenster New Queue Setup (Einrichten einer neuen Warteschlange), wie in Abbildung 1-18 gezeigt.

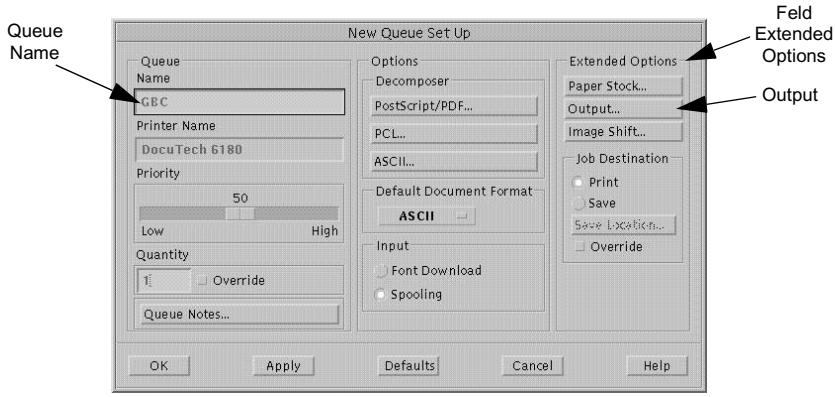


Abbildung 1-18: Das Fenster New Queue Setup

3 Geben Sie im Feld Queue Name den Namen der Warteschlange ein, die eingerichtet werden soll, und zwar wie folgt:

- GBCPunch
- GBCSE
- Bei jedem anderen Endgerät geben Sie den Namen ein, den Sie im jeweiligen Finisher Profilblatt finden.

4 Gehen Sie zum Feld **Extended Options** (weitere Optionen), und wählen Sie dort **Output** (Ausgabe), wie in Abbildung 1-18 gezeigt.

Es erscheint das Output-Fenster, wie im Folgenden gezeigt. Nachstehende Informationen enthalten die Vorgehensweisen für das Einrichten von Druckerwarteschlangen für die folgenden Endgeräte:

- GBC Punch Queue Output (für den FusionPunch II)
- GBC Short Edge Punch Queue Output (für den FusionPunch II und Xerox Hochkapazitätsstapler)
- SBM1/SBM2 Queue Output (für den Signature Booklet Maker)

GBC Punch Queue Output

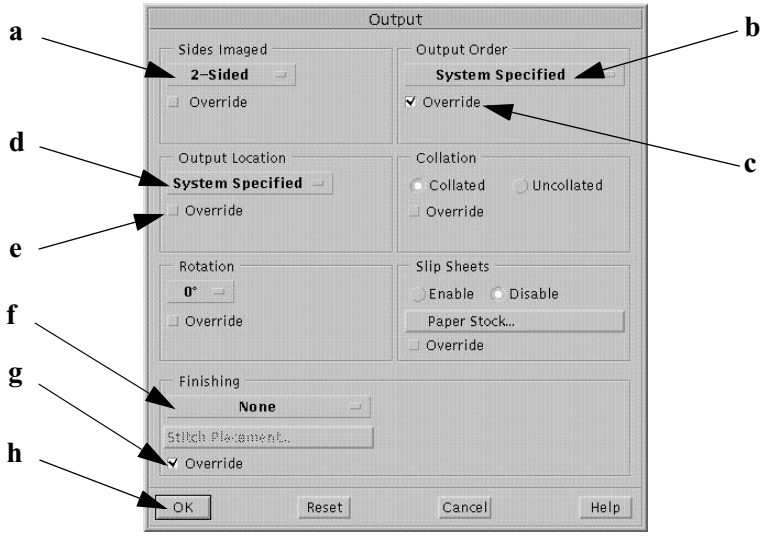


Abbildung 1-19: Das Fenster Print Queue Output

Für die Ausgabe der GBC Punch-Warteschlange gehen Sie beim Eingeben oder Auswählen der Felder gemäß der untenstehenden Tabelle vor. Siehe auch Abbildung 1-19.

Feld	Eingabe
a	2-Sided *(nicht die Option "override" [überschreiben] ankreuzen)*
b	System specified (systemspezifisch)
c	Option "Override" ankreuzen
d	Systemspezifisch
e	Option "Override" ankreuzen
f	GBC
g	Option "Override" ankreuzen
h	Klicken Sie OK, dann im neuen Fenster Queue Setup noch einmal OK

GBC Short Edge Punch Queue Output

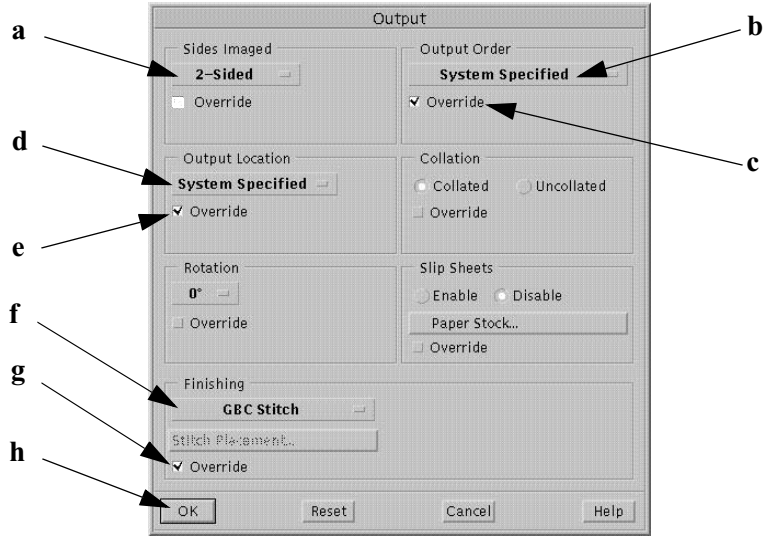


Abbildung 1-20: Das Fenster Print Queue Output

Für die Ausgabe der GBC Short Edge Punch-Warteschlange gehen Sie beim Eingeben oder Auswählen der Felder gemäß der untenstehenden Tabelle vor. Siehe auch Abbildung 1-20.

Feld	Eingabe
a	System Specified (systemspezifisch)
b	System Specified (systemspezifisch)
c	Option "Override" ankreuzen
d	System Specified (systemspezifisch)
e	Option "Override" ankreuzen
f	GBCSE (Hinweis: Wenn das GBCSE Personality Profile nicht Online und aktiviert (Enabled) ist, erscheint diese Option nicht auf der Pull-down-Liste)
g	Option "Override" ankreuzen
h	Klicken Sie OK, dann im neuen Fenster Queue Setup noch einmal OK

SBM1/SBM2 Queue Output

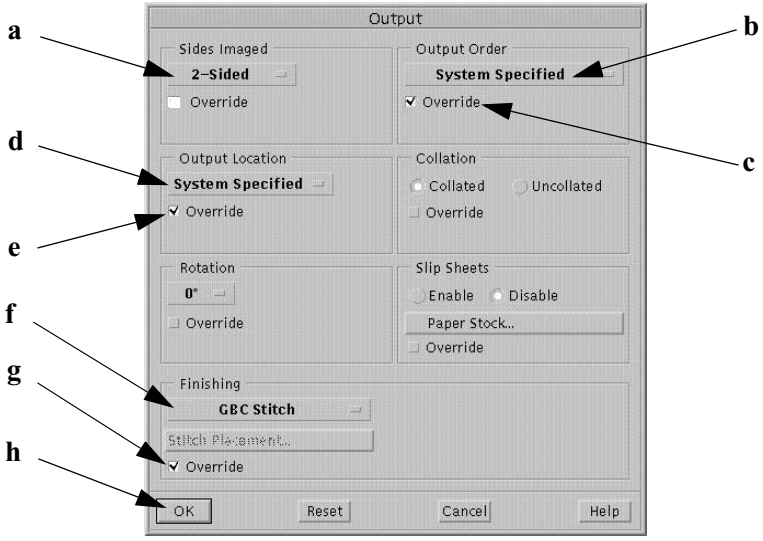


Abbildung 1-21: Das Fenster Print Queue Output (SBM-Setup)

Für die Ausgabe der SBM Punch-Warteschlange gehen Sie beim Eingeben oder Auswählen der Felder gemäß der untenstehenden Tabelle vor. Siehe auch Abbildung 1-21.

Feld	Eingabe
a	2-Sided *(nicht die Option "override" [überschreiben] ankreuzen)*
b	System Specified (systemspezifisch)
c	Option "Override" ankreuzen
d	System Specified (systemspezifisch)
e	Option "Override" ankreuzen
f	Wie der Name des Finisher Profils für den SBM1/ SBM2
g	Option "Override" ankreuzen
h	Klicken Sie OK, dann im neuen Fenster Queue Setup noch einmal OK

Damit ist das Einrichten der Druckerwarteschlangen abgeschlossen. In Kapitel 2 dieses Handbuchs werden Sie mit den grundlegenden mechanischen Einstellungen und dem Betrieb des FusionPunch II vertraut gemacht.

Kapitel 2

Allgemeiner Betrieb

Matrizen-Sets auswechseln

- Matrizenstanzer herausnehmen und einsetzen

Locher zentrieren

Randführung einrichten

Abstandmesser für Lochabstand einrichten

Einen Auftrag starten

- Lochen und Stapeln
- Umleitung auf ein nachgeschaltetes Gerät

Gebrauch des Magazins / Magazinen

Matrizen-Sets auswechseln

WARNUNG: Schalten Sie den Hauptschalter AUS (O), bevor Sie mit diesem Verfahren beginnen.

1 Öffnen Sie die rechte Tür des Lochers, wie in Abbildung 2-1 gezeigt.

2 Öffnen Sie die Abdeckung des Lochers, wie in Abbildung 2-1 gezeigt.

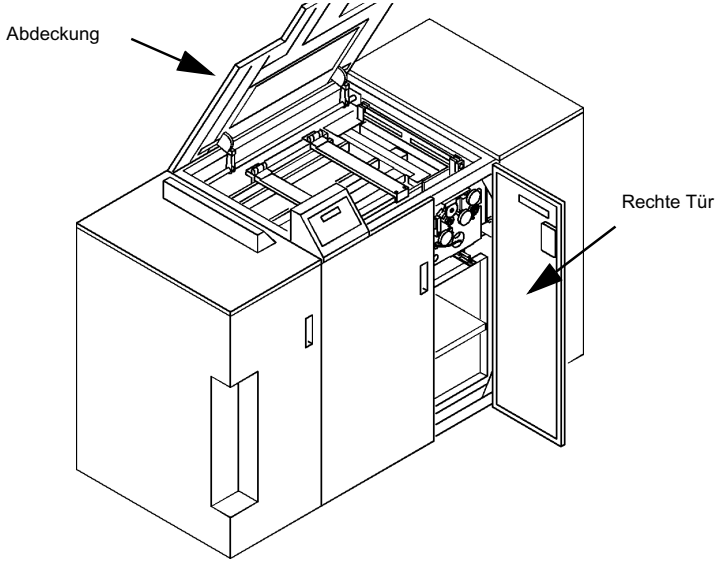


Abbildung 2-1: Öffnen der Tür und der Abdeckung des Lochers

3 Öffnen Sie die Blattauswurfvorrichtung, wie in Abbildung 2-2 gezeigt.

4 Lösen Sie die Haltehebel des Locherarms nach unten und zur Seite, wie in Abbildung 2-2 gezeigt.

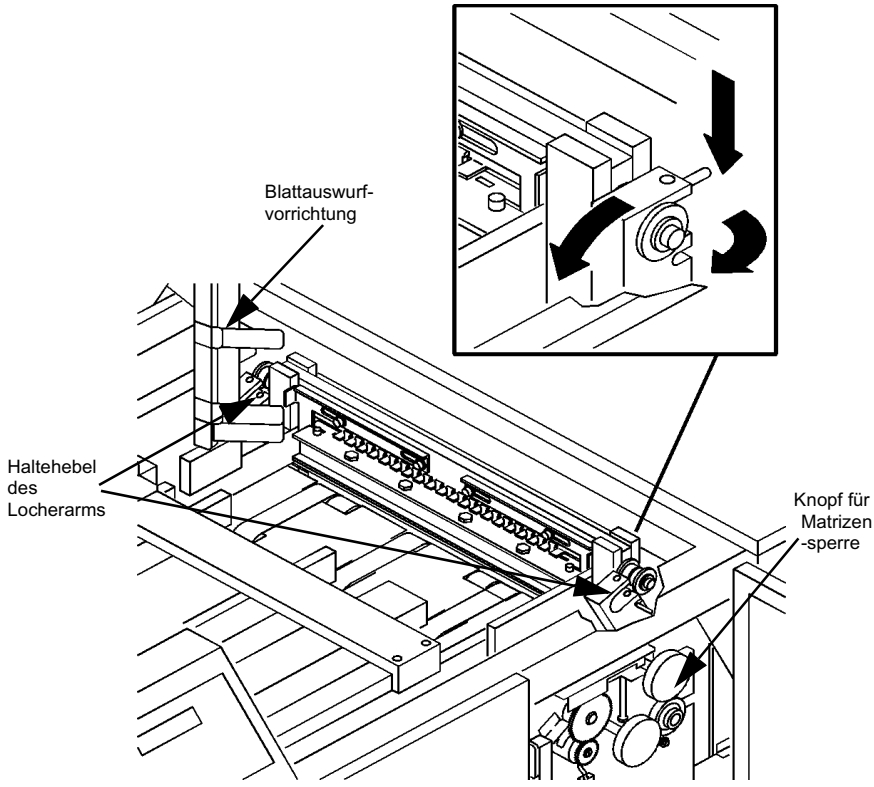


Abbildung 2-2: Matrizenvorrichtung entsperren

5 Lösen Sie die Matrizensperre: Drehen Sie den Knopf (siehe Abbildung 2-2) im Uhrzeigersinn, bis Sie ein "Klicken" fühlen. Drehen Sie nicht weiter, da Sie sonst die Matrize wieder sperren.

6 Fassen Sie den Sockel der Matrize und heben Sie sie gerade heraus, wie in Abbildung 2-3 gezeigt.

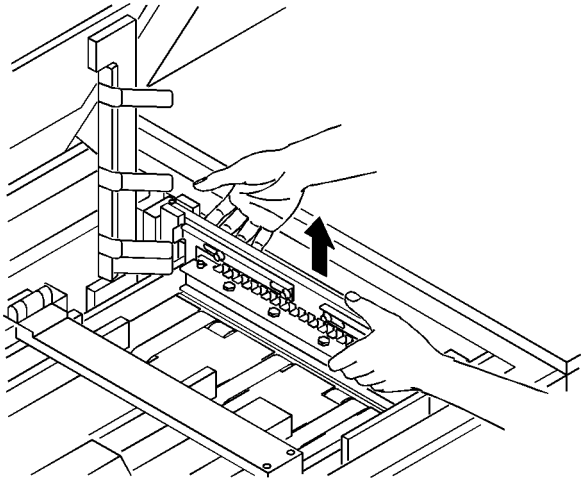


Abbildung 2-3: Entfernen und Einsetzen der Matrizenvorrichtung

7 Um die Matrize zu ersetzen, wiederholen Sie die Schritte 1 bis 6 in **umgekehrter** Reihenfolge.

Hinweis: Die Matritzenvorrichtung passt nur auf eine bestimmte Weise in die Fassung.

Matrizenstanzer herausnehmen und einsetzen

1 Um einzelne Matrizenstanzer herauszunehmen und wieder einzusetzen, schieben Sie die Lösehebel der Druckleiste zur Seite und heben die Druckleiste von der Matrize ab, wie in Abbildung 2-4 gezeigt.

Jetzt können Sie einzelne Stanzer herausnehmen und einsetzen.

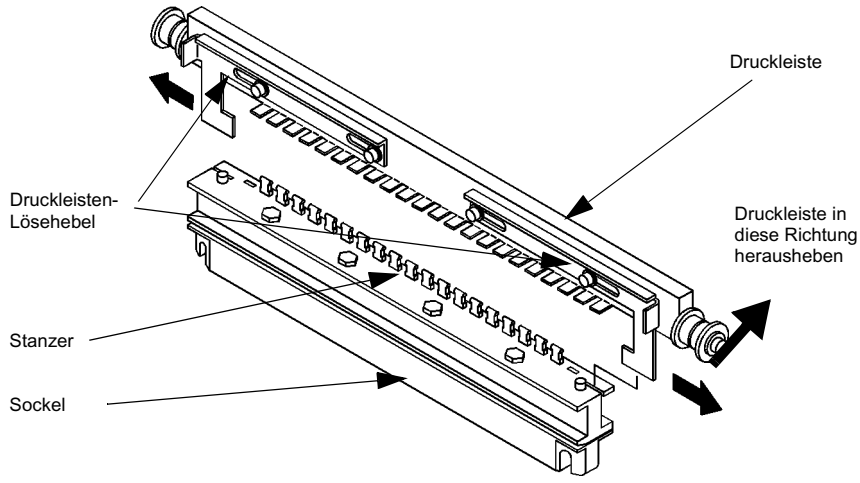


Abbildung 2-4: Zugang zu den Matrizenstanzern

2 Kehren Sie dieses Verfahren um, um den Locherarm wieder zu installieren.

Zentrieren des Lochers

Dieses Verfahren wird angewandt, wenn die Löcher auf dem Papier zentriert werden sollen.

1 Richten Sie den FusionPunch II für folgende Modi und den folgenden Bestimmungsort ein; "**Offline / Punch / Stack 1**" (oder **Stack 2**).

2 Vergewissern Sie sich, dass die Ablage im Magazin sich in der OBERSTEN Position befindet. Sollte das nicht der Fall sein, drücken Sie einmal oder zweimal auf die Taste **ABLAGE 1** oder **2 HEBEN/SENKEN** , bis das Magazin sich zur OBERSTEN Position bewegt hat. Der Locher kann nicht arbeiten, wenn die Ablage sich in der unteren Position befindet.

3 Drücken Sie auf **START** .

4 Führen Sie in den Einzelblatteinzug ein Blatt Papier ein, welches das für den Auftrag erforderliche Format hat.

5 Drücken Sie auf **STOP/RESET** .

6 Drücken Sie auf die Taste **ABLAGE 1** oder **2 HEBEN/SENKEN** , um das Magazin abzusenken.

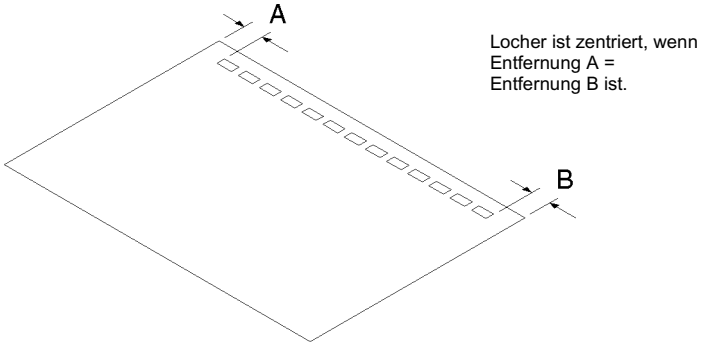


Abbildung 2-5: Überprüfung der Lochzentrierung

7 Öffnen Sie die Magazintür und nehmen Sie das gelochte Blatt heraus.

8 Überprüfen Sie die Zentrierung der gestanzten Löcher, wie in Abbildung 2-5 gezeigt.

9 Wenn die Löcher zentriert sind, gehen Sie zum Abschnitt **Randführung einrichten**. Wenn die Löcher nicht zentriert sind, gehen Sie zu **Schritt 10**, um den Locher richtig einzustellen.

10 Öffnen Sie die rechte Tür des Lochers.

11 Lösen Sie die Flügelschraube, wie in Abbildung 2-6 gezeigt.

12 Mit Hilfe des Randführungseinstellknopfs können Sie vorsichtige Korrekturen vornehmen (1/8- bis 1/4-Drehungen), wie in Abbildung 2-6 gezeigt. Testen Sie nach jeder Korrektur, bis die Löcher zentriert sind.

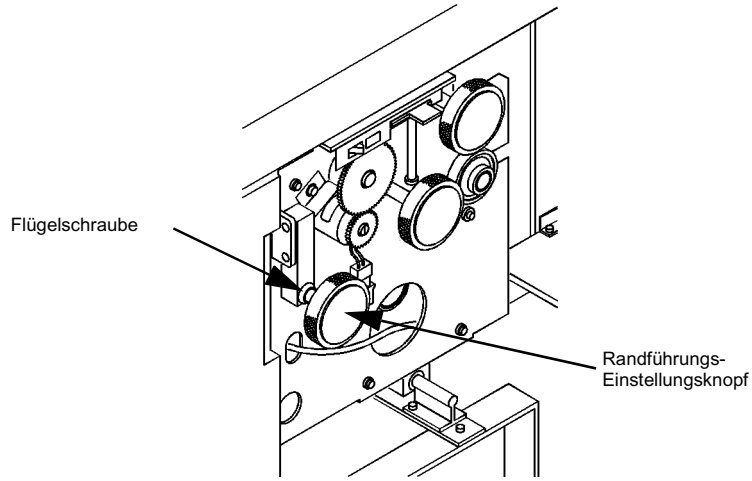


Abbildung 2-6: Korrektur der Randführung

13 Wenn Sie die Korrekturen vorgenommen haben, ziehen Sie die Flügelschraube wieder fest an.

Randführung einrichten

Dieses Verfahren stellt sicher, dass jedes Blatt Papier seine Position beibehält, wenn es durch den FusionPunch II hindurchgeführt wird.

Hinweis: Verwenden Sie für diesen Vorgang Trennbätter oder Deckblätter.

1 Drücken Sie auf die Taste **STOP/RESET** .

2 Öffnen Sie die Abdeckung des Lochers.

3 Klappen Sie die Dokumententransportvorrichtung hoch, wie in Abbildung 2-7 gezeigt.

4 Klappen Sie die Blattauswurfvorrichtung hoch, wie in Abbildung 2-7 gezeigt.

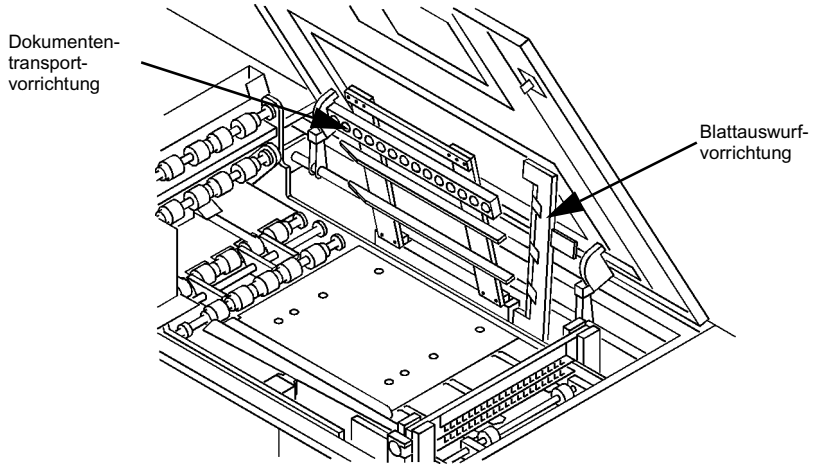


Abbildung 2-7: Einrichten der Randführung

5 Schieben Sie ein Trennblatt oder ein Deckblatt teilweise durch die Matrize.

6 Vergewissern Sie sich, dass das Papier, wie in Abbildung 2-8 gezeigt, an der Führungsschiene anliegt. Wenn das Papier gerade an der Schiene anliegt und so nah wie möglich an der Randführung liegt, ohne diese direkt zu berühren, gehen Sie zum Abschnitt **Abstandmesser einrichten**. Falls nicht, machen Sie mit **Schritt 7** weiter, um die Randführung richtig einzustellen.

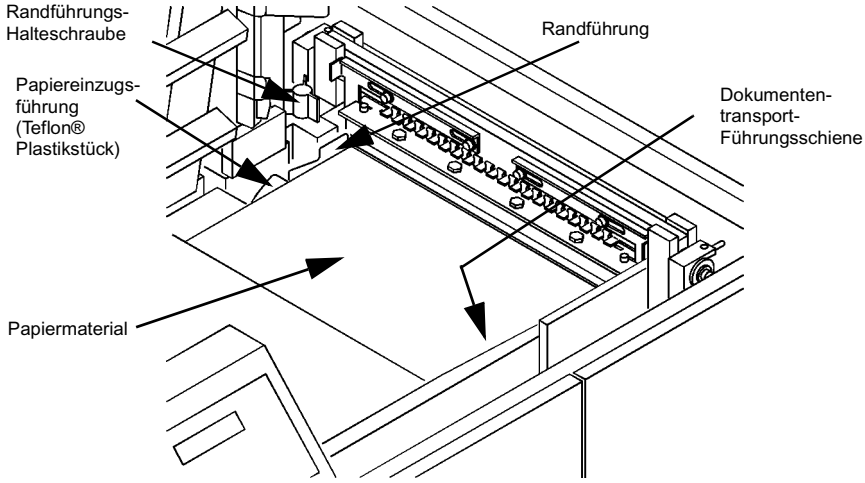


Abbildung 2-8: Randführung einstellen

7 Beim Lochen des 11-Zoll-Rands des Blattes lösen Sie die Randführungshalteschraube. Beim Lochen des 8,5-Zoll-Rands des Blattes setzen Sie zusätzlich zur Blattauswurfvorrichtung die Randführung für den kurzen Blattrand ein, wobei die Schrauben mit den Fingern angezogen werden. Nehmen Sie das Papier heraus und schließen Sie dann die Blattauswurfvorrichtung. Jetzt schieben Sie das Papier wieder unter die Blattauswurfgurte und teilsweise durch den Stanzer.

Hinweis: Bei Verwendung der vorhandenen 11-Zoll-Randführung vergewissern Sie sich, dass die Randführung sich unter der Papiereinzugsführung (Abbildung 2-8) befindet, bevor Sie fortfahren.

Teflon® ist ein eingetragenes Warenzeichen von E.I. du Pont de Nemours und Company.

8 Stellen Sie die Randführung so ein, dass sie sich so nah wie möglich am Papier befindet, ohne dieses tatsächlich zu berühren.

9 Ziehen Sie die Halteschraube(n) der Randführung fest an.

10 Wenn Sie fertig sind, schließen Sie die Blattauswurfvorrichtung, Dokumententransportvorrichtung und Locherabdeckung sollten diese noch nicht geschlossen sein.

Abstandmesser einrichten

Durch dieses Verfahren wird sichergestellt, dass der Randabstand zwischen der Vorderkante des Blattes und den gestanzten Löchern korrekt ist.

1 Wenn es sich bei Ihrem Matrizen-Set **nicht** um ein **GBC Cerlox** Matrizen-Set handelt, drehen Sie den Abstandmesser-Einstellknopf im Uhrzeigersinn, bis er einrastet. Wenn Sie ein **GBC Cerlox** Matrizen-Set haben, gehen Sie zu **Schritt 2**.

2 Überprüfen Sie den Randabstand zwischen der Vorderkante und den Löchern auf den Blättern, die bereits durch den Locher geführt worden sind oder auf denen, die Sie durch die manuelle Papierzufuhr geführt haben. Wenn der Abstand richtig ist, gehen Sie zum Abschnitt **Einen Auftrag starten** in diesem Kapitel, um sich mit dem Betrieb des FusionPunch II vertraut zu machen. Wenn der Abstand nicht richtig ist, gehen Sie zu **Schritt 3**, um den Abstandmesser einzustellen.

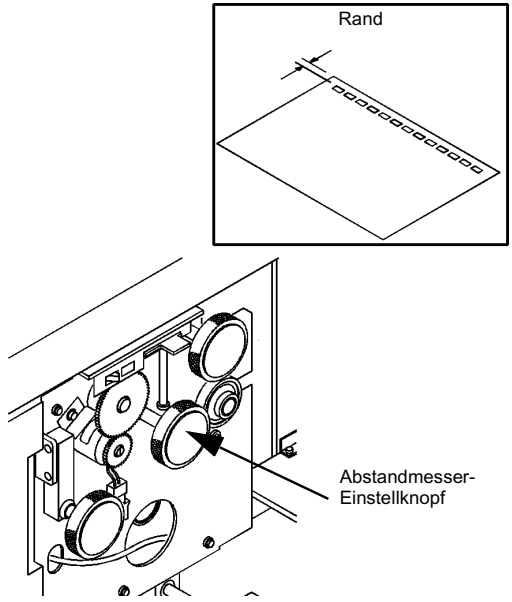


Abbildung 2-9: Einrichten des Abstandmessers

3 Öffnen Sie die rechte Tür des Lochers.

4 Stellen Sie mit dem Abstandmesser-Einstellknopf den Rand richtig ein, wie in Abbildung 2-9 gezeigt. Gehen Sie wie folgt vor:

- Um den Randabstand zwischen Vorderkante und Löchern zu **vergrößern**, drehen Sie den Abstandmesser-Einstellknopf **gegen den Uhrzeigersinn**.
- Um den Randabstand zu **verringern**, drehen Sie den Knopf **im Uhrzeigersinn**.

5 Drehen Sie den Abstandmesser-Einstellknopf stufenweise und überprüfen Sie den Randabstand nach jedem Klicken. Zum Testen führen Sie Papier über den Einzelblatteinzug in den Locher ein. Hierzu machen Sie Folgendes:

a) Richten Sie den FusionPunch II für folgende Modi und den folgenden Bestimmungsort ein; "**Offline / Punch / Stack 1**" (oder **Stack 2**).

b) Vergewissern Sie sich, dass die Ablage im Magazin sich in der OBERSTEN Position befindet. Sollte das nicht der Fall sein, drücken Sie einmal oder zweimal auf die Taste **ABLAGE 1** oder **2 HEBEN/SENKEN** , bis das Magazin sich zur OBERSTEN Position bewegt hat. Der Locher kann nicht arbeiten, wenn die Ablage sich in der unteren Position befindet.

c) Drücken Sie auf **START** .

d) Führen Sie in den Einzelblatteinzug ein Blatt Papier ein, welches das für den Auftrag erforderliche Format hat.

e) Drücken Sie die Taste **STOP/RESET** .

f) Drücken Sie auf die Taste **ABLAGE 1** oder **2 HEBEN/SENKEN** , um das Magazin abzusenken.

g) Öffnen Sie die Magazintür und nehmen Sie das gelochte Blatt Papier heraus.

h) Schließen Sie die Magazintür und drücken Sie die Taste **ABLAGE 1** oder **2 HEBEN/SENKEN** , um die Ablage anzuheben.

6 Wiederholen Sie die Schritte 4 und 5, bis der Rand richtig ist.

Einen Auftrag starten
Lochen und Stapeln

- Zum Lochen und Stapeln von Blättern mit 11-Zoll-Rand im GBC Stapler, wenn der Bypass nicht installiert ist, gehen wie unten beschrieben vor.
- Zum Lochen und Stapeln von Blättern mit 11-Zoll-Rand im Xerox Hochkapazitätsstapler fahren Sie mit Starting a Job for Bypassing to a Downstream device (Starten eines Auftrags zur Umgehung auf eine nachgeschaltete Vorrichtung) fort (Seite 2-20).
- Zum Lochen und Stapeln von Blättern mit 8,5-Zoll-Rand fahren Sie mit Starting a Job for Bypassing to a Downstream device (Starten eines Auftrags zur Umgehung auf eine nachgeschaltete Vorrichtung) fort (Seite 2-20).

Um den Start eines Druckauftrags vorzubereiten, damit er zum FusionPunch II gesendet werden kann, gehen Sie wie folgt vor:

1. Richten Sie den FusionPunch II entsprechend der Auftragserfordernisse ein. (Die Einrichtung des FusionPunch II ist im Kapitel So fangen Sie an unter **On-line** / **Off-line** beschrieben.)
2. Im Bildschirm **DocuSP Print Services** öffnen Sie das Fenster **Printer Manager** und klicken dort auf das **Finishing**-Icon.

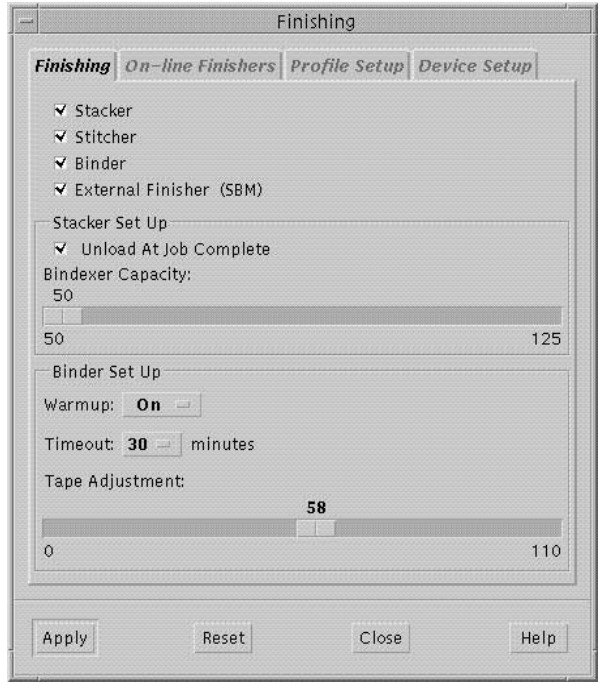


Abbildung 2-10: Das Finishing-Fenster

Es erscheint das **Finishing**-Fenster mit der Standardeinstellung **Finishing**.

3 Klicken Sie auf die Registerkarte **On-line Finishers**. Das im Folgenden gezeigte Fenster erscheint.

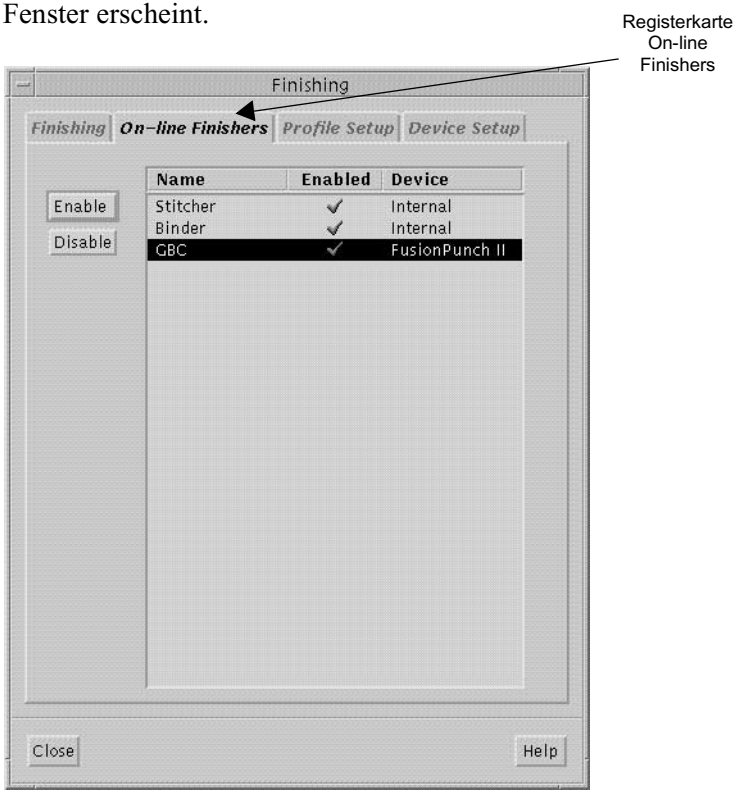


Abbildung 2-11: Registerkarte On-line Finishers

4 Bestätigen Sie, dass das Profil **GBC FusionPunch II** auf **Enabled** (Aktiviert) steht. Sollte dieses Profil im Fenster angezeigt sein aber nicht auf **Enabled** stehen (grünes Häkchen in der Enabled-Spalte), heben Sie das Profil hervor und klicken zuerst auf **Enable** und dann auf **Close**.

5 Gehen Sie weiter zum Fenster **Job Manager** und heben Sie den auszuführenden Auftrag hervor. Auf **Move Icon** klicken.

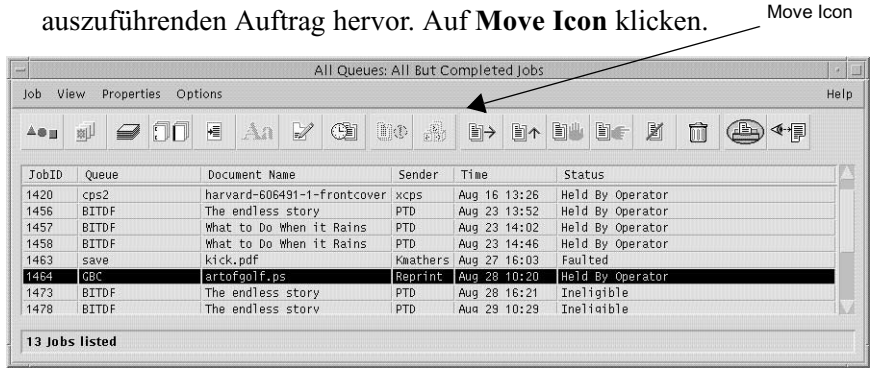

Move Icon
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Abbildung 2-12: Fenster Job Manager

6 Heben Sie **GBC Punch Queue** hervor. Dann auf **Apply** klicken.

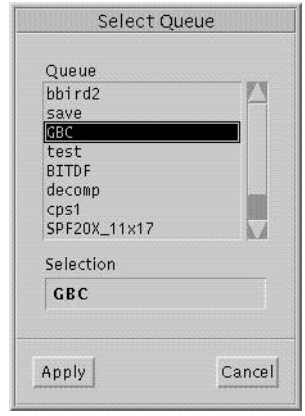


Abbildung 2-13: Fenster GBC Punch Queue

7 Klicken Sie auf **Release Icon**, um den Auftrag auszuführen.

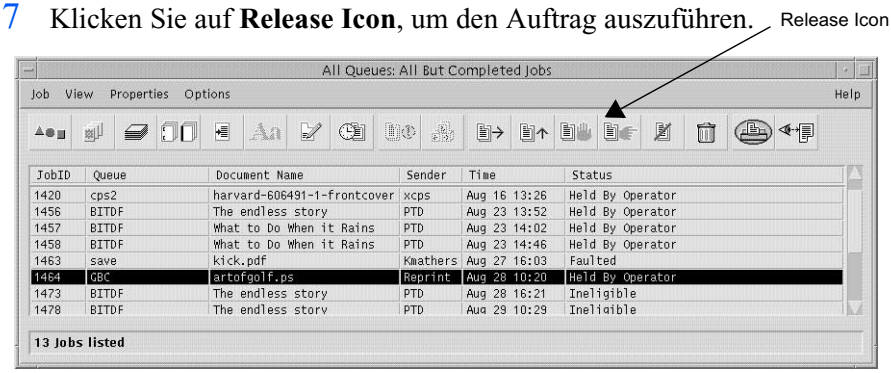

Release Icon
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Abbildung 2-14: Fenster Release Icon in the Job Manager

Hinweis: Wenn Sie einen neuen Auftrag freigeben, können die Sätze vom vorigen Auftrag im Stapler / in den Staplern bleiben.

8 Heben Sie ein beliebiges, im Registerfenster **On-line Finishers** gezeigtes External Profile hervor und klicken Sie dann auf **Disable**. Das grüne Häkchen in der **Enabled**-Spalte des hervorgehobenen Profils sollte jetzt auf ein rotes X wie in der folgenden Abbildung gezeigt gewechselt haben.

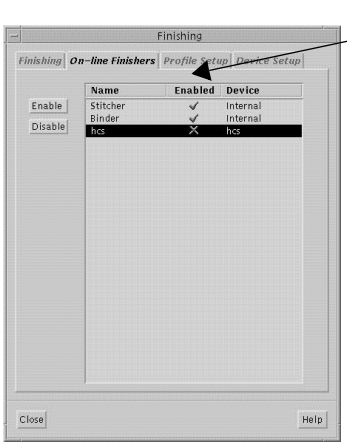


Abbildung 2-15: Registerkarte On-line Finishers

9 Klicken Sie auf die Registerkarte **Profile Setup** wie in der folgenden Abbildung gezeigt. Heben Sie ein beliebiges aktiviertes Profil hervor (nicht das Profil **GBC FusionPunch II**) und klicken Sie dann auf **Off-line**. Jetzt heben Sie das Profil **GBC FusionPunch II** hervor und klicken auf **On-line**. Das Profil **GBC FusionPunch II** sollte jetzt in der **On-line**-Spalte mit einem grünen Häkchen wie in der folgenden Abbildung gezeigt versehen sein.

Abbildung 2-16: Registerkarte Profile Setup

10 Gehen Sie zurück zur Registerkarte **On-line Finishers** und heben Sie das Profil **GBC FusionPunch II** hervor. Dann auf **Enable** klicken. Das Profil **GBC FusionPunch II** sollte jetzt in der **Enabled**-Spalte mit einem grünen Häkchen versehen sein.

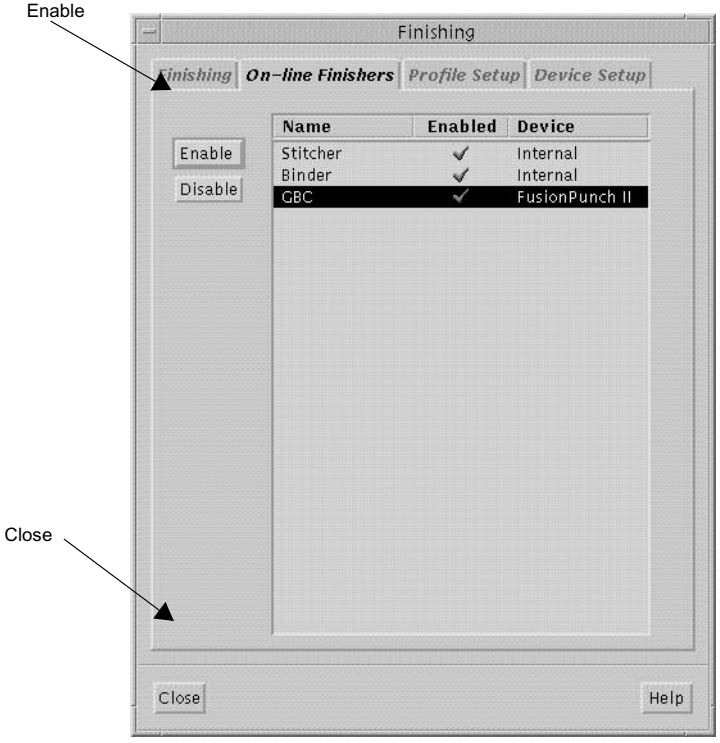


Abbildung 2-17: Registerkarte On-line Finishers

11 Zum Schließen des Fenster klicken Sie auf **Close**. Jetzt gehen Sie zurück und befolgen Schritt 4 - 7.

Einen Auftrag starten

Umleitung auf ein nachgeschaltetes Gerät

Um den Anfang eines Druckauftrags zu starten und ihn an das Bypassziel (Bypass Destination) sowie an die nachgeschaltete Vorrichtung zu senden, gehen Sie wie folgt vor.

1 Richten Sie den FusionPunch II in Bypass Destination (Bypassziel) sowie im entsprechenden Lochmodus ein. (Hinweise zur Einrichtung des FusionPunch II befinden sich im Kapitel So fangen Sie an unter **On-line/Off-line**.) Nach Einrichtung des FusionPunch II für die jeweilige Anwendung fahren Sie mit Downstream device (nachgeschaltete Vorrichtung) fort und aktivieren den On-line-Betrieb.

2 Am Bildschirm **DocuSP Print Services** öffnen Sie das Fenster **Printer Manager** und klicken auf das **Finishing**-Icon.

Das **Finishing**-Fenster erscheint vorgabemäßig mit der Registerkarte **Finishing** wie unten gezeigt.

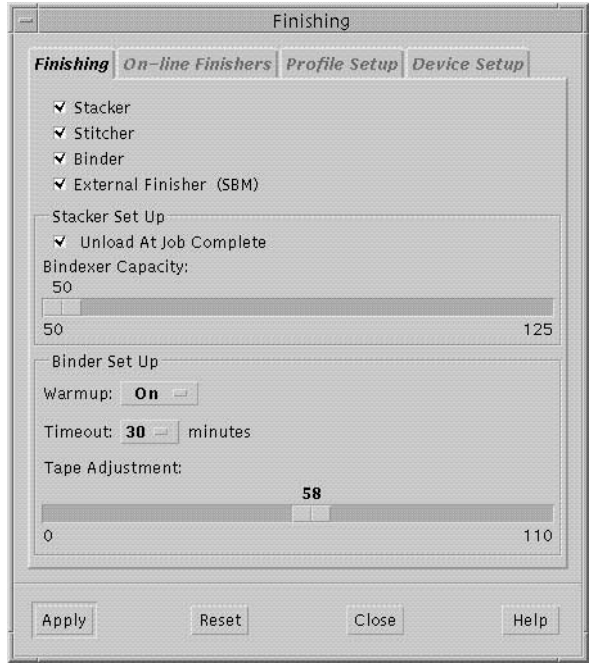


Abbildung 2-18: Fenster Finishing

3 Klicken Sie auf die Registerkarte **On-line Finishers**. Das folgende Fenster wird angezeigt.

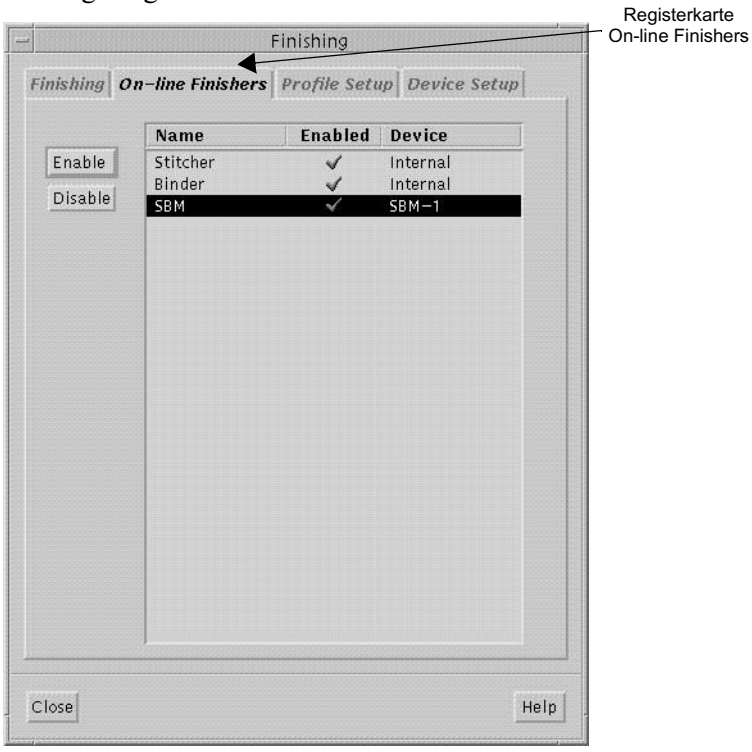


Abbildung 2-19: Registerkarte On-line Finishers

4 Bestätigen Sie, dass das Profil für das nachgeschaltete Gerät auf **Enabled** steht.

- Zum Lochen und Stapeln von Blättern mit 11-Zoll-Rand im Xerox Hochkapazitätsstapler muss sichergestellt werden, dass das **HCS**-Profil aktiviert ist (Enabled).
- Zum Lochen und Stapeln von Blättern mit 8,5-Zoll-Rand muss sichergestellt werden, dass das **GBCSE**-Profil aktiviert ist (Enabled).
- Im Falle aller anderen Anwendungen muss sichergestellt werden, dass das der nachgeschalteten Vorrichtung (Downstream device) entsprechende Profil aktiviert ist (Enabled).

(Die Abbildung oben zeigt ein Beispiel, bei dem ein Auftrag an **Signature Booklet Maker** gesendet wird.) Sollte dieses Profil nicht in diesem Fenster gezeigt sein, fahren Sie mit Schritt 8 fort. Sollte dieses Profil gezeigt sein, aber nicht auf **Enabled** stehen (grünes Häkchen in der Enabled-Spalte), heben Sie das Profil hervor und klicken auf **Enable**. Dann auf **Close** klicken.

5 Gehen Sie zum Fenster **Job Manager** und heben Sie den auszuführenden Auftrag hervor. Klicken Sie auf **Move Icon**.

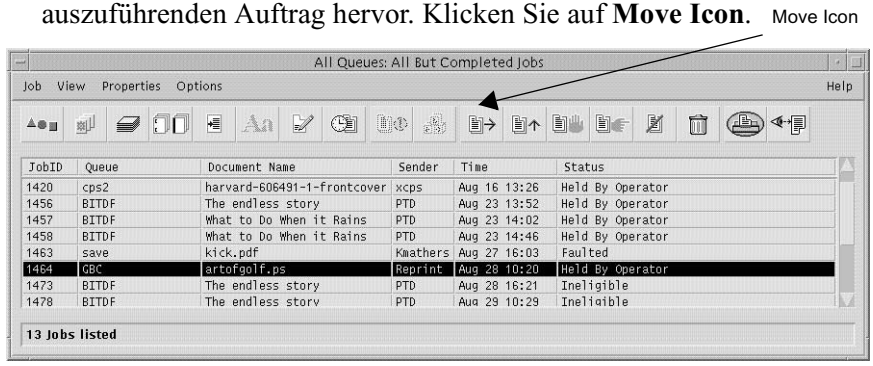

Move Icon
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Abbildung 2-20: Fenster Job Manager

6 Heben Sie die Ihrem Auftrag entsprechende Warteschlange (Queue) hervor. (Die folgende Abbildung zeigt ein Beispiel einer **SBM Queue**). Dann auf **Apply** klicken.

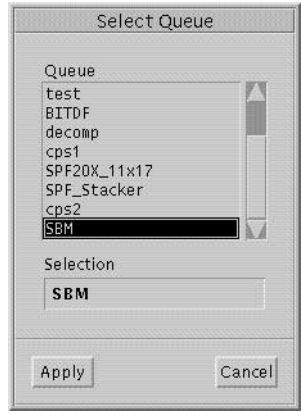


Abbildung 2-21: Fenster SBM Queue

7 Klicken Sie auf **Release Icon**, um den Auftrag auszuführen.

Release Icon
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Abbildung 2-22: Fenster Release Icon in the Job Manager

8 Heben Sie das auf der Registerkarte **On-line Finishers** ein beliebiges External Profile hervor und klicken Sie auf **Disable**. Das grüne Häkchen in der **Enabled**-Spalte des hervorgehobenen Profils sollte jetzt auf ein rotes X wie in der folgenden Abbildung gezeigt gewechselt haben.

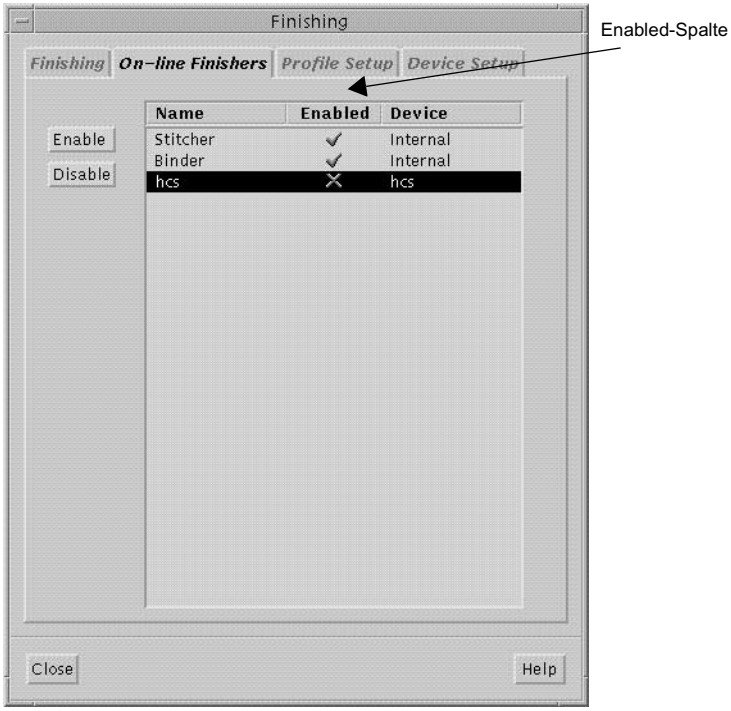


Abbildung 2-23: Registerkarte On-line Finishers

9 Klicken Sie auf die Registerkarte **Profile Setup** wie in der folgenden Abbildung gezeigt. Heben Sie das aktivierte Profil hervor (nicht das Profil **SBM**) und klicken Sie dann auf **Off-line**. Heben Sie jetzt das Profil **SBM** hervor und klicken Sie auf **On-line**. Das Profil **SBM** sollte jetzt in der **On-line**-Spalte mit einem grünen Häkchen wie in der folgenden Abbild gezeigt versehen sein.

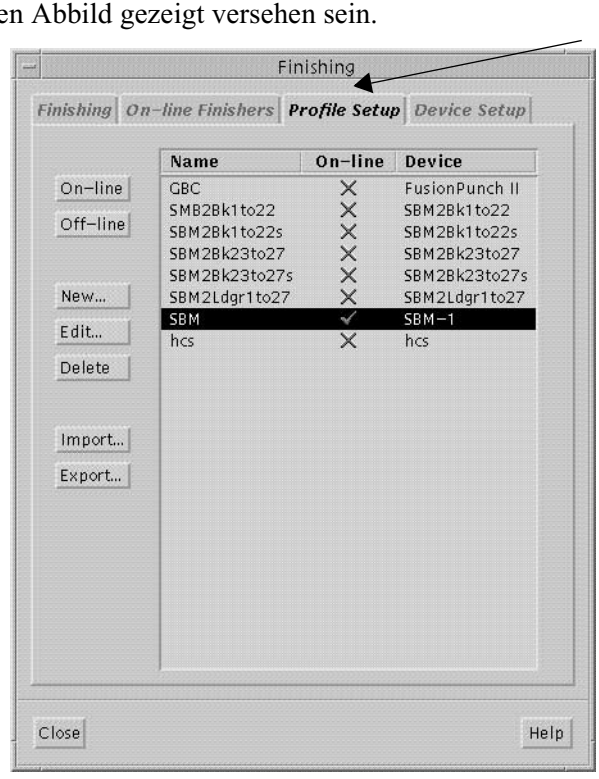


Abbildung 2-24: Registerkarte Profile Setup

10 Gehen Sie zurück zur Registerkarte **On-line Finishers** und heben Sie das Profil **SBM** hervor. Dann auf **Enable** klicken. Das Profil **SBM** sollte jetzt in der **Enabled**-Spalte mit einem grünen Häkchen versehen sein.

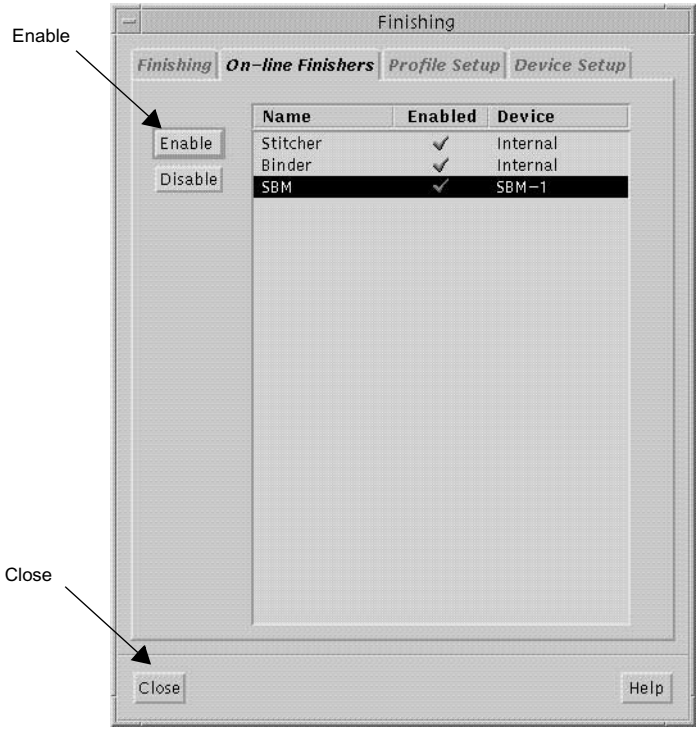


Abbildung 2-25: Registerkarte On-line Finishers

11 Zum Schließen des Fenster klicken Sie auf **Close**. Jetzt gehen Sie zurück und befolgen Schritt 4 - 7.

Verwendung des GBC-Magazins

Das GBC-Magazin befindet sich inline mit dem FusionPunch II und ist elektronisch und mechanisch damit verbunden. Das Magazin wird automatisch zusammen mit dem Locher ein- und ausgeschaltet und vom Drucker aus gesteuert.

Das Magazin erfordert außer dem Entladen der Magazinpapierablage nur wenig Bedienung. Obwohl die interne Magazinpapierablage eine einstellbare Erweiterung hat, brauchen Sie diese nur selten zu ändern, hauptsächlich dann, wenn Sie Druckaufträge mit Sonderpapierformaten durchführen wollen. Abbildung 2-26 zeigt die einzelnen Komponenten des Magazins.

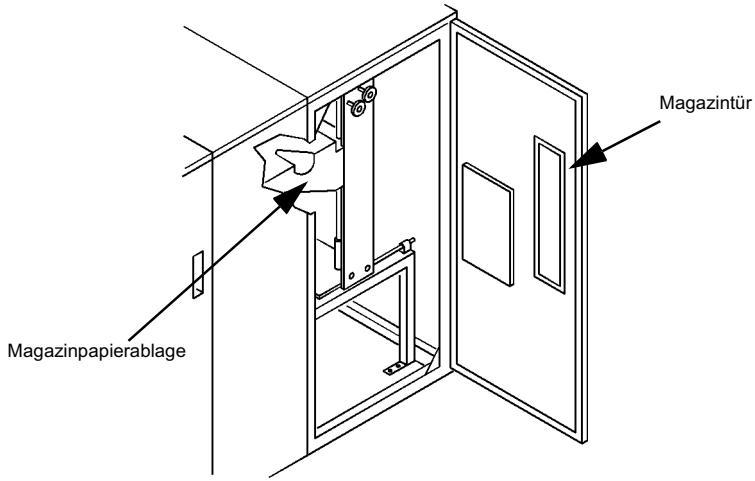


Abbildung 2-26: Das GBC-Magazin mit geöffneter Fronttür

Um die Papierablage des Magazins zum Entladen abzusenken, gehen Sie zum Bedienungsfeld des FusionPunch II und machen Folgendes:

1 Im Modus **Cycle Up**:

- und der Installation von nur einem Stapler warten Sie, bis der FusionPunch II und der Hostdrucker den jeweiligen Zyklus abgeschlossen haben. Wenn die Maschinen den jeweiligen Zyklus abgeschlossen haben, erscheint **GBC Fusion Full Stop (Fusion Kompletter Stopp)** am LCD-Anzeigebildschirm.
- und das System mit einem zweiten Offset-Stapler ausgerüstet ist, brauchen Sie nicht darauf zu warten, bis der Locher und der Drucker ihre jeweiligen Arbeitszyklen abgeschlossen haben. Durch Einstellen des Bestimmungsortes auf **Stack 1** oder **Stack 2** schaltet der FusionPunch II automatisch zwischen den Staplern um, so lange sich die Ausgabeablage des nächsten Staplers in der oberen Stellung befindet.

2 Drücken Sie Taste **Ablage 1 heben/senken** , um die Ablage des ersten Magazins im System abzusenken.

Drücken Sie Taste **Ablage 2 heben/senken** , um die Ablage des ersten Magazins im System abzusenken (falls ein zweites Magazin installiert ist).

3 Öffnen Sie die Magazintür und nehmen Sie das gelochte Blatt heraus.

4 Schließen Sie die Magazintür.

5 Drücken Sie die Taste(n) **Ablage heben/senken** , um die Ablage(n) in die oberste Position zurück zu bewegen. Der Locher arbeitet nicht, wenn die Magazinablage(n) sich unten befinden. Folgendes ist bei den Magazinen zu beachten:

- Wenn nur ein Magazin benutzt wird und seine Ablage sich unten befindet, wird im Bedienungsfeld eine Meldung erscheinen, die Sie auffordert, das Magazin zu leeren. Der Locher wird erst dann arbeiten, wenn die Ablage sich oben befindet.

- Wenn im System mehr als ein Magazin verwendet wird, muss die Ablage mindestens in einem Magazin oben sein, damit der Locher funktioniert. Sollte dieses Magazin jedoch voll sein, schaltet der Locher nicht zum nächsten Magazin, wenn dessen Ablage sich unten befindet. Stattdessen wird der Drucker angehalten, und eine Displaymeldung fordert Sie auf, das Magazin zu leeren.

Kapitel 3

Fehlerbehebung

Papierstaus beseitigen

Fehlermeldungen

- vom Drucker
- vom FusionPunch II
- von nachgeschalteten Geräten

Papierstaus beseitigen

Eine Faustregel beim Beseitigen von Papierstaus ist, dem Papierweg im Locher und Bypass-Stapler von links nach rechts zu folgen. Folgende Schritte sind dabei zu beachten:

6 Drücken Sie im Bedienungsfeld des Lochers auf die Taste

Stop/Reset .

7 Öffnen Sie die beiden oberen Abdeckungen des Lochers, wie in Abbildung 3-1 gezeigt.

8 Klappen Sie die Einzugskugelschienen hoch, wie in Abbildung 3-1 gezeigt, und entfernen Sie sämtliches Papier, das sich in diesem Bereich gestaut hat. Sehen Sie auch im Drucker und der Papierausgabe nach, ob sich dort Papier gestaut hat.

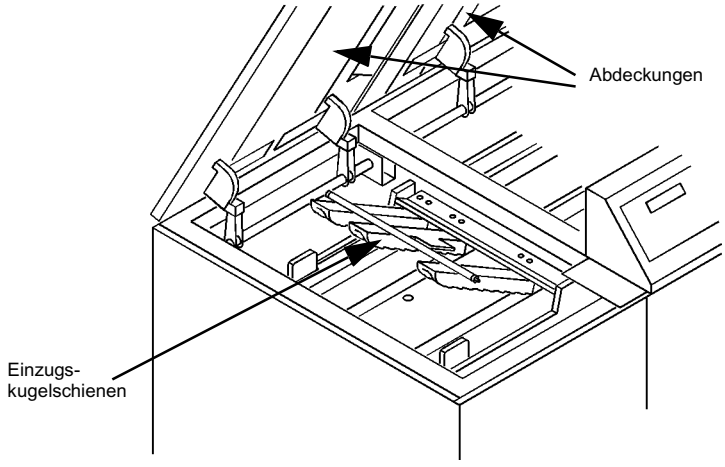


Abbildung 3-1: Obere Abdeckungen und Einzugskugelschienen

9 Klappen Sie die Einzugsführungsrollen, die Dokumententransportvorrichtung und Blattauswurfvorrichtung, wie in Abbildung 3-2 gezeigt, hoch, und beseitigen Sie dort gestautes Papier.

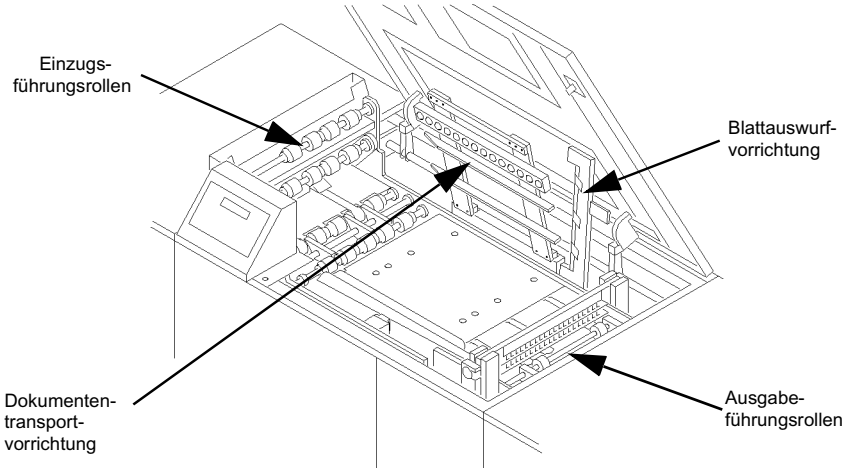


Abbildung 3-2: Die internen Komponenten des Papierweges

10 Nehmen Sie die Ausgabeführungsrollen, wie in Abbildung 3-2 gezeigt, heraus und beseitigen Sie jegliches Papier, das sich dort gestaut haben mag.

11 Setzen Sie die Ausgabeführungsrollen wieder ein und vergewissern Sie sich, dass alle Teile festsitzen. Schließen Sie dann die Abdeckungen wieder.

12 Öffnen Sie die obere Abdeckung des Bypass-Staplers und entfernen Sie gegebenenfalls in dem Bereich gestautes Papier.

13 Wenn der FusionPunch II im Modus **Cycle Up** eingerichtet ist, drücken Sie die Taste **Stop/Reset** und der Auftrag wird automatisch wieder gestartet.

14 Wenn der FusionPunch II im Modus **Online** eingerichtet ist, drücken Sie die Taste **Stop/Reset** , um die Fehlermeldung zu löschen.

Dann **Start** drücken.

Fehlermeldungen

Vom Drucker

Im Folgenden sind Fehlermeldungen aufgelistet, die mit dem Locher in Zusammenhang stehen und im Druckerdisplay erscheinen können. Mögliche Ursachen und Lösungen sind ebenfalls aufgeführt.

Im Drucker generierte Fehlermeldungen

Fehlermeldung	Mögliche Ursache	Problemlösung
DocuTech 135: Clear External Finisher to run jobs to the Bypass Transport/ External Finisher not ready. (Externes Endgerät freigeben, um Aufträge zum Bypasstransport zu führen/Externes Endgerät nicht bereit)	1. Der laufende Auftrag ist fehlerhaft und muss neu eingestellt werden. 2. Der FusionPunch II ist nicht online.	1. Klicken Sie auf das Druckersymbol. Wenn es dort eine Reset-Option gibt, wählen Sie **Reset** **(Zurücksetzen)**. 2. Drücken Sie am Locher auf **Stop/Reset** und dann auf **"ONLINE/ OFFLINE"**. Der Locher muss eingeschaltet (online) sein. Drücken Sie dann auf **Start** .
DocuTech 135: External Finisher Full. (Externes Endgerät voll.)	Der Locher hat das Magazin aufgefüllt und wartet darauf, geleert zu werden.	Entleeren Sie das Magazin und starten Sie den Locher erneut.

Abbildung 3-3: Im Drucker generierte Fehlermeldungen

Fehlermeldung	Mögliche Ursache	Problemlösung
DocuTech 61XX: Clear External Finisher to run jobs to the Bypass Transport or External Finisher not ready. (Externes Endgerät freigeben, um Aufträge zum Bypasstransport zu führen/Externes Endgerät nicht bereit)	Der FusionPunch II ist nicht online.	Drücken Sie am Locher auf **Stop/Reset** und dann auf **"ONLINE/ OFFLINE"**. Der Locher muss im Online-Modus (eingeschaltet) sein. Dann drücken Sie auf **Start** .
DocuTech 61XX: External Finisher Full (Externes Endgerät voll)	Der Locher hat das Magazin aufgefüllt und wartet darauf, geleert zu werden.	Entleeren Sie das Magazin und starten Sie den Locher erneut.
Xerox 4xxx Printer: External Finisher not ready. (Externes Endgerät nicht bereit)	Der FusionPunch II ist nicht online.	Drücken Sie am Locher auf **Stop/Reset** und dann auf **"ONLINE/ OFFLINE"**. Der Locher muss im Online-Modus (eingeschaltet) sein. Dann drücken Sie auf **Start** .
Xerox 4xxx Printer: External Finisher Full. (Externes Endgerät voll)	Das Magazin ist gefüllt und wartet darauf, geleert zu werden.	Entleeren Sie das Magazin und starten Sie den Locher erneut.

Abbildung 3-3: Im Drucker generierte Fehlermeldungen

Fehlermeldung	Mögliche Ursache	Problemlösung
Xerox 4xxx Printer does not recognize the External Finisher. (...erkennt das externe Endgerät nicht)	1. Das Profil wurde nicht richtig eingerichtet. 2. Das Profil wurde nicht richtig in den Drucker geladen oder gar nicht geladen.	1. Überprüfen Sie das Profil am Drucker, um korrekte Hauptrechneraktivierung zu gewährleisten. Rufen Sie Ihren Systemverwalter und verweisen Sie auf die Einrichtungsverfahren in Anhang A dieses Handbuchs. 2. Rufen Sie den Xerox Kundendienst und lassen Sie die richtige Hauptrechneraktivierung überprüfen.
Xerox 4xxx / DT 135 / 61XX Printer: Jam in area 20 and External Finisher or External Finisher jam. (Papierstau im Bereich 20 und externen Endgerät oder Stau im externen Endgerät)	Im FusionPunch II ist ein Papierstau aufgetreten.	1. Werfen Sie alle Blätter weg, die nicht komplett ans Magazin geliefert wurden. 2. Drücken Sie die **Stop/ Reset-Taste** , um die Fehlermeldung zu löschen. Beseitigen Sie den Stau gemäß den Anleitungen und schicken Sie den Druckauftrag erneut los.

Abbildung 3-3: Im Drucker generierte Fehlermeldungen

Fehlermeldungen

Vom FusionPunch II

Im Folgenden sind Fehlermeldungen aufgelistet, die mit dem Locher in Zusammenhang stehen und im Display des Bedienungsfeldes des FusionPunch II erscheinen können. Mögliche Ursachen und Lösungen sind ebenfalls aufgeführt.

Im Locher generierte Fehlermeldungen

Fehlermeldung	Mögliche Ursache	Problemlösung
Punch Covers Open (STANZABDECKUNG AUF)	Die Verriegelung unter einer oder beiden Locherabdeckungen ist nicht eingerastet.	Öffnen und schließen Sie beide Abdeckungen und vergewissern Sie sich, dass sie fest eingerastet sind. Sollte das Problem damit nicht gelöst sein, rufen Sie den GBC oder Xerox Kundenservice.
Punch Left Door open/ Punch Mid Door open/ Punch Right Door open (STANZER LI TÜR AUF)	Die Verriegelung hinter der entsprechenden Lochertür ist nicht eingerastet.	Öffnen und schließen Sie die entsprechende Tür und vergewissern Sie sich, dass sie fest eingerastet ist. Sollte das Problem damit nicht gelöst sein, rufen Sie den GBC oder Xerox Kundenservice.
Stacker Cover open (STAPLERKLAPPE AUF)	Die Verriegelung unter der Abdeckung des Magazins ist nicht eingerastet.	Öffnen und schließen Sie die Abdeckung und vergewissern Sie sich, dass sie fest eingerastet ist. Sollte das Problem damit nicht gelöst sein, rufen Sie den GBC oder Xerox Kundenservice.

Abbildung 3-4: Im Locher generierte Fehlermeldungen

Fehlermeldung	Mögliche Ursache	Problemlösung
Stacker Door open (STAPLERKLAPPE AUF)	Die Verriegelung hinter der Magazintür ist nicht eingerastet.	Öffnen und schließen Sie die Tür und vergewissern Sie sich, dass sie fest eingerastet ist. Sollte das Problem damit nicht gelöst sein, rufen Sie den GBC oder Xerox Kundenservice.

Abbildung 3-4: Im Locher generierte Fehlermeldungen

Fehlermeldung	Mögliche Ursache	Problemlösung
Jam Entrance Sensor (STAU EINLAUFSENSOR)	1. Ein Blatt Papier blockiert den Eingangssensor (erster Sensor von links). 2. Der Eingangssensor und/oder sein Reflektor könnte verschmutzt sein. 3. Die Randführung liegt eventuell zu dicht am Papier, Deckblatt oder Trennblatt.	1. Klappen Sie die Einzugskugelschienen hoch und entfernen Sie das Papier. 2. Reinigen Sie den Eingangssensor und Reflektor mit Isopropyl-alkohol und einem sauberen, fusselfreien Tuch. Sollte das Problem damit nicht gelöst sein, rufen Sie den GBC oder Xerox Kundenservice. 3. Vergewissern Sie sich, dass die Randführung nicht zu dicht anliegt. Stellen Sie sie richtig ein (siehe Kapitel 2, Randführung einrichten). Sollte das Problem damit nicht gelöst sein, rufen Sie den GBC oder Xerox Kundenservice. 4. Drücken Sie die **Stop/ Reset-Taste** , um die Fehlermeldung zu löschen. Beseitigen Sie den Stau gemäß den Anleitungen und schicken Sie den Druckauftrag erneut los.

Abbildung 3-4: Im Locher generierte Fehlermeldungen

Fehlermeldung	Mögliche Ursache	Problemlösung
Jam Document Transport Sensor 1 (STAU AUSRICHTSENSOR 1)	1. Ein Blatt Papier blockiert den Dokumenten-transportsensor 1 (zweiter Sensor von links). 2. Der Sensor und/oder sein Reflektor könnte verschmutzt sein. 3. Die Randführung liegt eventuell zu dicht am Papier, Deckblatt oder Trennblatt.	1. Klappen Sie die Dokumententransport-vorrichtung hoch und entfernen Sie das Papier. 2. Reinigen Sie den Dokumenten-transportsensor 1 und Reflektor mit Isopropyl-alkohol und einem sauberen, fusselfreien Tuch. Sollte das Problem damit nicht gelöst sein, rufen Sie den GBC oder Xerox Kundenservice. 3. Vergewissern Sie sich, dass die Randführung nicht zu dicht anliegt. Stellen Sie sie richtig ein (siehe Kapitel 2, Randführung einrichten). Sollte das Problem damit nicht gelöst sein, rufen Sie den GBC oder Xerox Kundenservice. 4. Drücken Sie die **Stop/ Reset-Taste** , um die Fehlermeldung zu löschen. Beseitigen Sie den Stau gemäß den Anleitungen und schicken Sie den Druckauftrag erneut los.

Abbildung 3-4: Im Locher generierte Fehlermeldungen

Fehlermeldung	Mögliche Ursache	Problemlösung
Jam Document Transport Sensor 2 (STAU AUSRICHTSENSOR 2)	1. Ein Blatt Papier blockiert den Dokumenten-transportsensor 2 (dritter Sensor von links). 2. Der Sensor und/oder sein Reflektor könnte verschmutzt sein. 3. Die Randführung liegt eventuell zu dicht am Papier, Deckblatt oder Trennblatt.	1. Klappen Sie die Dokumententransport-vorrichtung hoch und entfernen Sie das Papier. 2. Reinigen Sie den Dokumenten-transportsensor 2 und Reflektor mit Isopropyl-alkohol und einem sauberen, fusselfreien Tuch. Sollte das Problem damit nicht gelöst sein, rufen Sie den GBC oder Xerox Kundenservice. 3. Vergewissern Sie sich, dass die Randführung nicht zu dicht anliegt. Stellen Sie sie richtig ein (siehe Kapitel 2, Randführung einrichten). Sollte das Problem damit nicht gelöst sein, rufen Sie den GBC oder Xerox Kundenservice. 4. Drücken Sie die **Stop/ Reset-Taste** , um die Fehlermeldung zu löschen. Beseitigen Sie den Stau gemäß den Anleitungen und schicken Sie den Druckauftrag erneut los.

Abbildung 3-4: Im Locher generierte Fehlermeldungen

Fehlermeldung	Mögliche Ursache	Problemlösung
Jam Punch Sensor (STAU AM STANZSENSOR)	1. Ein Blatt Papier blockiert den Lochersensor (vierter Sensor von links). 2. Der Sensor und/oder sein Reflektor könnte verschmutzt sein. 3. Die Randführung liegt eventuell zu dicht am Papier, Deckblatt oder Trennblatt.	1. Klappen Sie die Blattauswurfvorrichtung hoch und entfernen Sie das Papier. 2. Reinigen Sie den Lochersensor und Reflektor mit Isopropyl-alkohol und einem sauberen, fusselfreien Tuch. 3. Vergewissern Sie sich, dass die Randführung nicht zu dicht anliegt. Stellen Sie sie richtig ein (siehe Kapitel 2, Randführung einrichten). Sollte das Problem damit nicht gelöst sein, rufen Sie den GBC oder Xerox Kundenservice. 4. Drücken Sie die **Stop/ Reset-Taste** , um die Fehlermeldung zu löschen. Beseitigen Sie den Stau gemäß den Anleitungen und schicken Sie den Druckauftrag erneut los.

Abbildung 3-4: Im Locher generierte Fehlermeldungen

Fehlermeldung	Mögliche Ursache	Problemlösung
Jam Punch Exit Sensor (STAU AUSLAUFSENSOR)	1. Ein Blatt Papier blockiert den Ausgangssender am Locher. 2. Der Sensor und/oder sein Reflektor könnte verschmutzt sein.	1. Öffnen Sie die obere Magazinabdeckung und entfernen Sie das Papier. 2. Reinigen Sie den Ausgangssensor und Reflektor mit Isopropyl-alkohol und einem sauberen, fusselfreien Tuch. Sollte das Problem damit nicht gelöst sein, rufen Sie den GBC oder Xerox Kundenservice. 3. Drücken Sie die **Stop/ Reset-Taste** , um die Fehlermeldung zu löschen. Beseitigen Sie den Stau gemäß den Anleitungen und schicken Sie den Druckauftrag erneut los.

Abbildung 3-4: Im Locher generierte Fehlermeldungen

Fehlermeldung	Mögliche Ursache	Problemlösung
Please Empty Stacker (BITTE STAPLER LEEREN)	1. Das Magazin ist voll. 2. Die Papierablage im Magazin befindet sich in der unteren Position.	1. Drücken Sie die Taste **Ablage heben/senken** (1 oder 2), um die Papierablage im Magazin abzusenken. Leeren Sie das Magazin. 2. Drücken Sie die Taste **Ablage heben/senken** (1 oder 2), um die Papierablage im Magazin in die obere Position zu fahren. Sollte das Problem damit nicht gelöst sein, rufen Sie den GBC oder Xerox Kundenservice.
Please Check Chip Box (BITTE SCHNITZEL-BOX PRÜFEN.)	Diese Meldung erscheint bei jedem EINSCHALTEN des FusionPunch II. Zudem erscheint sie nach 100.000 abgeschlossenen Lochvorgängen.	Öffnen Sie die rechte Tür des Lochers und lassen Sie sie mindestens 5 Sekunden geöffnet, bevor Sie sie wieder schließen. Die Gesamtzählung wird durch das Öffnen der rechten Lochertür nicht betroffen.

Abbildung 3-4: Im Locher generierte Fehlermeldungen

Fehlermeldung	Mögliche Ursache	Problemlösung
Stacker Upper Switch ?? (STAPLER OB. SCHALT??)	Der obere Schalter im Magazin wurde während eines Leervorgangs nicht gelöst.	Heben und senken Sie die Magazinablage mehrmals, indem Sie die entsprechende Taste (1 oder 2) **Ablage heben/senken** drücken. Drücken Sie dann auf die Taste **Stop/Reset** . Sollte das Problem damit nicht gelöst sein, rufen Sie den GBC oder Xerox Kundenservice.

Abbildung 3-4: Im Locher generierte Fehlermeldungen

Fehlermeldungen

Von nachgeschalteten Geräten

Im Folgenden sind Fehlermeldungen aufgeführt, die von einem nachgeschalteten Gerät ausgehen und am Steuerpult-Anzeigebildschirm des FusionPunch II angezeigt werden können. Weiterhin angegeben ist eine Beschreibung der möglichen Ursachen und der Behebung entsprechender Störungen.

Hinweis: Diese Meldungen werden nur angezeigt, wenn der FusionPunch II auf **Bypass**-Modus eingerichtet ist. Wenn alle Meldungen nacheinander angezeigt werden, stellen Sie sicher, dass das nachgeschaltete Gerät eingeschaltet und das Kommunikationskabel (DFA-Kabel) sachgemäß angeschlossen ist.

Fehlermeldung	Mögliche Ursache	Problemlösung
Next Device Not Ready (Gerät nicht bereit)	Das dem FusionPunch II nachgeschaltete Gerät ist nicht bereit zur Papieraufnahme.	Prüfen Sie das nachgeschaltete Gerät auf weitere Hinweise.
Next Device Faulted (Gerät gestört)	Das dem FusionPunch II nachgeschaltete Gerät befindet sich in einem Fehlerzustand und ist nicht bereit zur Papieraufnahme.	Prüfen Sie das nachgeschaltete Gerät auf weitere Hinweise und Fehlerlösungen.
Next Device Full (Nächstes Gerät voll)	Das dem FusionPunch II nachgeschaltete Gerät befindet sich in vollem Zustand ist nicht bereit zur Papieraufnahme.	Prüfen Sie das nachgeschaltete Gerät auf weitere Hinweise.

Abbildung 3-5: Nachgeschaltetes Gerät - Erzeugte Fehlermeldungen

Kapitel 4

Wartung

Reinigung des FusionPunch II

Reinigung des FusionPunch II

Der FusionPunch II ist ein Hochgeschwindigkeitslocher für Inlineproduktion, der nur wenig Aufmerksamkeit seitens des Bedienungspersonals bedarf. Da es sich jedoch um eine Produktionsmaschine handelt, die mit Papier arbeitet, ist es empfehlenswert, gelegentlich die Papierwegkomponenten zu reinigen, um Ansammlungen von Staub, Papierschnipseln und Toner zu beseitigen. GBC empfiehlt die folgenden Wartungspraktiken.

Wann wird gereinigt?

Folgende Angaben gelten für Druckereien, die in ein bis drei Schichten pro Tag produzieren:

Betrieb	Reinigungsintervalle
Stark (ständig - 8 Std. pro Schicht)	nach jeder Schicht
Mittel (zeitweilig aussetzend - 4 Std./Schicht)	alle 2 Schichten
Schwach (zeitweilig aussetzend - 2-3 Std./Schicht)	alle 3 Schichten

Grundsätzlich sollte der FusionPunch II bei ständigem Betrieb alle 8 Stunden gereinigt werden.

Hinweis: An hochbeschäftigten Betriebsstätten, in denen große Mengen an Papierstaub anfallen, muss der FusionPunch II eventuell öfter gereinigt werden, z.B. alle 6 Stunden ständigen Betriebs.

Womit wird gereinigt?

GBC empfiehlt, zur Reinigung ausschließlich 90%igen Isopropylalkohol und ein sauberes, fusselfreies Tuch anzuwenden. 90%igen Isopropylalkohol erhalten Sie in jeder Apotheke.

VORSICHT: Um mögliche Schäden am Gerät zu vermeiden, sollten Sie ausschließlich 90%igen Isopropylalkohol verwenden. Benutzen Sie **nie** Fettlöser oder andere Arten von Lösungsmitteln.

Was wird gereinigt?

Als Faustregel bei der Reinigung gilt es, dem Papierweg im Locher und Bypass-Stapler von links nach rechts zu folgen. Beachten Sie dabei folgende Reihenfolge:

WARNUNG: Schalten Sie denHauptschalter AUS (O), bevor Sie mit der Reinigung beginnen.

Reinigen des Lochers

1 Öffnen Sie die oberen Abdeckungen des FusionPunch II, wie in Abbildung 4-1 gezeigt.

2 Klappen Sie die Einzugskugelschienen hoch, wie in Abbildung 4-1 gezeigt. Reinigen Sie den grünen Riemen unter den drei Kugelschienen, den Sensorreflektor und den Sensor (unter dem Loch in der Trägerplatte) mit Isopropylalkohol und einem sauberen, fusselfreien Tuch. Sehen Sie nach, ob sich unter der Trägerplatte Papierstaub oder Toner angesammelt hat.

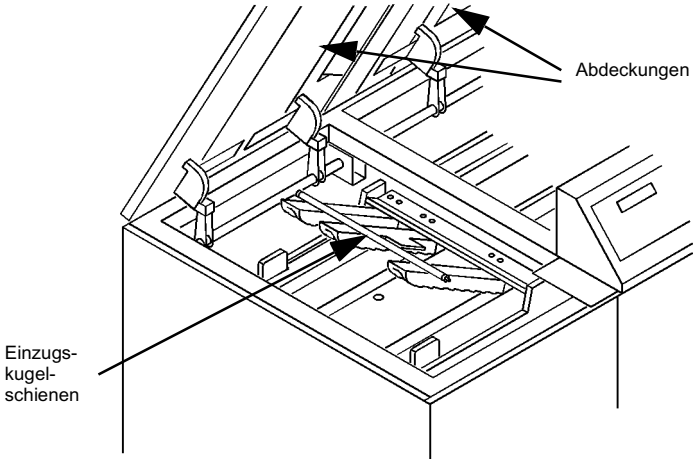


Abbildung 4-1: Obere Abdeckungen und Einzugskugelschienen

3 Klappen Sie die Einzugsführungsrollen hoch, wie in Abbildung 4-2 gezeigt. Reinigen Sie die Laufrollen mit Isopropylalkohol und einem sauberen, fusselfreien Tuch. Sehen Sie auch nach, ob sich auf der Trägerplatte Papierstaub oder Toner angesammelt hat.

4 Klappen Sie die Dokumententransportvorrichtung hoch, wie in Abbildung 4-2 gezeigt. Reinigen Sie den grünen Riemen unter der Kugelschiene, beide Sensorreflektoren und beide Sensoren (unter den Löchern in der Trägerplatte) mit Isopropylalkohol und einem sauberen, fusselfreien Tuch. Sehen Sie auch nach, ob sich auf der Trägerplatte Papierstaub oder Toner angesammelt hat.

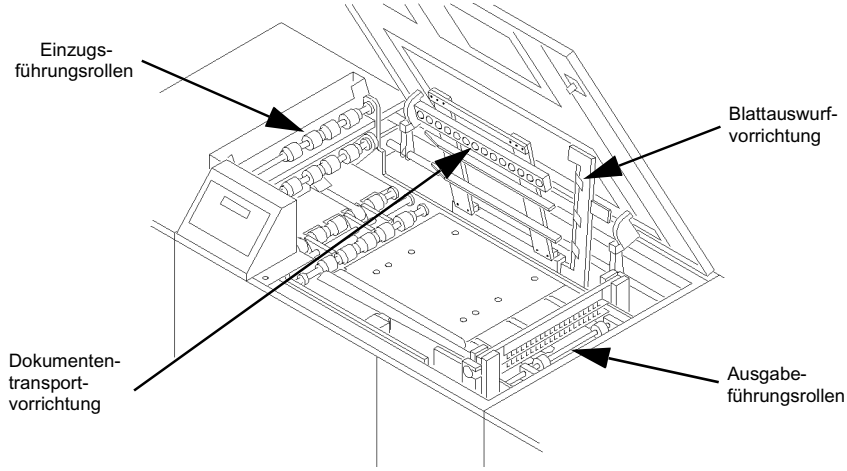


Abbildung 4-2: Die internen Papierwegkomponenten

5 Klappen Sie die Blattauswurfvorrichtung hoch. Reinigen Sie die grünen Riemen unter den Bändern, den Sensorreflektor und den Sensor (unter dem Loch in der Trägerplatte) mit Isopropylalkohol und einem sauberen, fusselfreien Tuch. Reinigen Sie die Randführung und die Papiereinzugsführung, wie in Abbildung 4-3 gezeigt. Sehen Sie auch nach, ob sich auf der Trägerplatte Papierstaub oder Toner angesammelt hat.

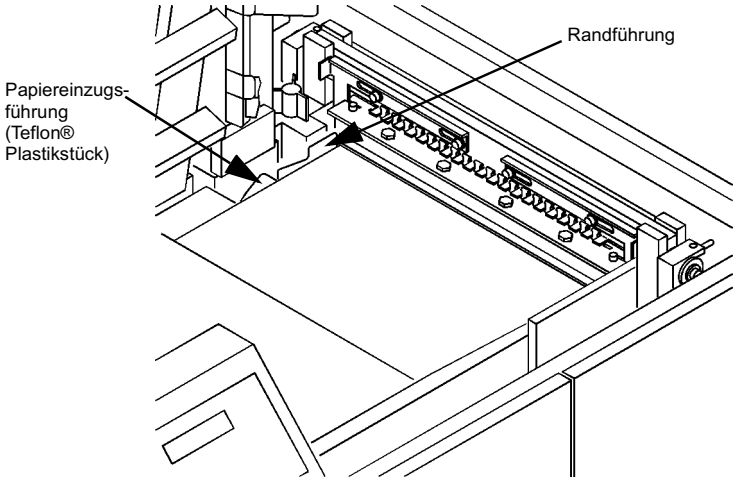


Abbildung 4-3: Randführung und Papiereinzugsführung

6 Nehmen Sie die Ausgabeführungsrollen heraus und reinigen Sie sie und die Laufrollen mit Isopropylalkohol und einem sauberen, fusselfreien Tuch. Sehen Sie auch nach, ob sich auf der Trägerplatte Papierstaub oder Toner angesammelt hat.

7 Setzen Sie alle Teile wieder ein und installieren Sie die Ausgabeführungsrollen, wenn Sie mit dem Reinigen fertig sind. Schließen Sie die oberen Abdeckungen. Jetzt kann der normale Betrieb wieder aufgenommen werden.

Teflon® ist ein eingetragenes Warenzeichen von E.I. du Pont de Nemours und Company.

Reinigen des Magazins

1 Öffnen Sie die obere Abdeckung des Magazins, wie in Abbildung 4-4 gezeigt.

2 Reinigen Sie die beiden orangefarbenen Treibriemen an den Rollen, wie in Abbildung 4-4 gezeigt, indem Sie ausschließlich 90%igen Isopropylalkohol und ein sauberes, fusselfreies Tuch verwenden.

3 Reinigen Sie die großen Treibriemen, die den Antrieb auf die Rollen übertragen, ausschließlich mit 90%igem Isopropylalkohol und einem sauberen, fusselfreien Tuch.

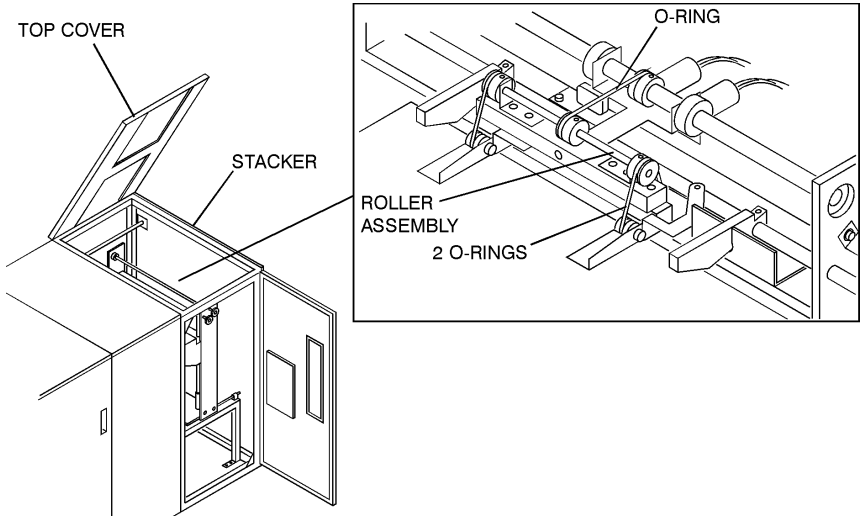


Abbildung 4-4: Reinigen des Magazins

Den Bypass reinigen

1 Öffnen Sie die obere Abdeckung des Staplers.

2 Reinigen Sie die drei roten Zuführungsrollen und den grünen flachen Riemen wie in Abbildung 4-5 gezeigt nur mit 90%igem Isopropylalkohol und einem sauberen fusselfreien Tuch.

3 Reinigen Sie den Sensor wie in Abbildung 4-5 gezeigt nur mit 90%igem Isopropylalkohol und einem sauberen fusselfreien Tuch.

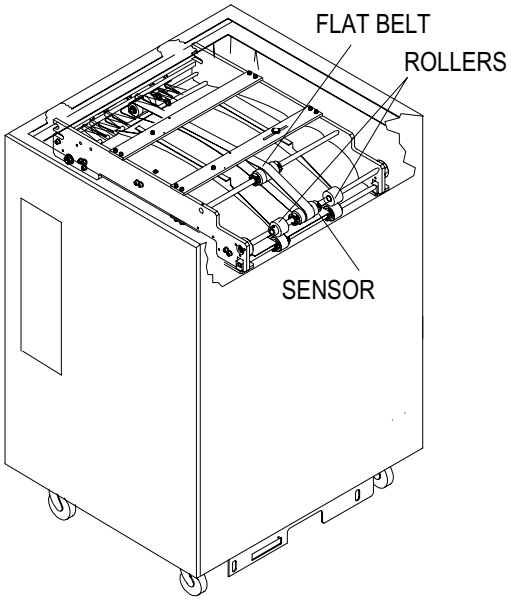


Abbildung 4-5: Den Bypass reinigen

Anhang A

Personality-Profile

Standard-Locherprofile

Andere bekannte Konfigurationen

61XX Personality-Profile

Inhalt **Seite**

GBC FusionPunch II Personality-Profile:

61XX zu FusionPunch II-Geräteprofil - - - - - - - - - - - - - - - - - - - A-5
61XX zu FusionPunch II-Geräteprofil - Timings - - - - - - - - - - - A-6
61XX zu FusionPunch II Endgeräteprofil - - - - - - - - - - - - - - - - A-7

Mit nachgeschalteten Produkten von C.P. Bourg:

61XX zu FusionPunch II zu C.P. Bourg Products - Geräteprofil - A-8
61XX zu FusionPunch II zu C.P. Bourg Products - Geräteprofil - Timings - A-11
61XX zu FusionPunch II zu C.P. Bourg Products - Endgeräteprofil - A-14

Mit nachgeschaltetem Xerox SBM2:

61XX zu FusionPunch II zu SBM2 Geräteprofil - ohne CIM - A-17
6155/6180 zu FusionPunch II zu SBM2 Geräteprofil - ohne CIM - Timings - A-19
61XX zu FusionPunch II zu SBM2 Endgeräteprofil - ohne CIM - A-21
61XX zu FusionPunch II zu SBM2 Geräteprofil - mit CIM - A-23
61XX zu FusionPunch II zu SBM2 Geräteprofil - mit CIM - Timings - A-24
61XX zu FusionPunch II zu SBM2 Endgeräteprofil - mit CIM - A-25

Andere bekannte Konfigurationen:

Aktivierung des DocuTech 135 Hauptgerätes - - - - - - - - - - - - A-26
Aktivierung des Xerox 4xxx LPS Hauptgerätes - - - - - - - - - - - A-27
Aktivierung des Xerox 4xxx NPS Hauptgerätes - - - - - - - - - - A-28
Ausgabeprofil einrichten des Xerox 4xxx - - - - - - - - - - - - - - - A-29

A

Hinweis: Alle nachgeschalteten Geräte müssen auf eine Geschwindigkeit von 6180 und die Verwendung von 6180 Profilen eingestellt sein, gleichgültig mit welcher Geschwindigkeit der Hostdrucker läuft.

Addieren Sie 2200 zur Blattstauzeit (Sheet Jam) und 2600 zur Staueinstellzeit (Set Jam) des Profils des nachgeschalteten Geräts, selbst wenn Sie mehr als einen GBC Bypass-Stapler installiert haben. Dabei müssen zusätzliche von deren Profilen spezifizierte Zeiten miteinbezogen werden.

Hinweis: N.B.:(C.P. Bourg)

- Wenn mehr als ein Hochkapazitätsstapler verwendet wird, müssen jeweils 656 ms zur Blattstauzeit (Sheet Jam) und zur Staueinstellzeit (Set Jam) für jeden Stapler hinzugezählt werden, wenn ein 6180 vorgeschaltet oder nachgeschaltet angeschlossen ist. 861 ms werden nur dann hinzugezählt, wenn ein 6135 vorgeschaltet ist.
- Hochkapazitätsstapler-software muss Version 3.5.2 (DFA+Eingang+Treiber) sein, um die Signale Cycle up und T.E. vom Drucker unterstützen zu können.
- BPRF+BBF2005: Steuerung der Walzenmotoren durch BPRF erfordert:
  -Cycle up vom Drucker + BPRF bereit in Perforationsmodus bei Anschluss an einem 61xx Drucker (PLC-Eingang X17 <ON>).
  -BPRF bereit in Perforationsmodus bei Anschluss (BBF2005 PLC-Eingänge X17/18/19 <OFF>).
- Delivery End Adjust (Abgabeendejustierung): Um BPRF die Bestimmung zu ermöglichen, ob C0/C1 ausgelöst sind bei <Lead> oder <Trail> Kante (Vorlauf- oder Nachlaufkante), muss die maximale C0-Impulsdauer bei <Trail> Kante auf 60 ms begrenzt sein. Bei <Lead> Kantenmodus ist die C0-Impulsdauer abhängig von der Blattgröße (Verfahrensrichtung am Druckerausgang) und ist immer länger als 100 ms.
- BCFX: Maximum-Deckbreite (quer zur Verfahrensrichtung): 310 mm; Minimum-Decklänge (Verfahrensrichtung): 250 mm; Maximum-Dokumentbreite (Umleitung durch BCFX): 310 mm.

GBC FusionPunch II Personality-Profile

DocuTech 61XX zu FusionPunch II

Geräteprofil - Properties and Default Limits

(Eigenschaften und Standardlimits)

DocuTech Modelle	**61XX**	**61XX**	**61XX**
Finishers (Endgeräte)	FusionPunch II	FusionPunch II	FusionPunch II und Xerox High Capacity Stacker
Konfiguration	Single Stacker (Einfach-magazin)	Dual Stacker (Doppel-magazin)	Single/Dual/High Capacity Stacker (Einzel-/Dual-/ Hochkapazitätsstapler)
Device Name (Gerätename)	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE
Type (Art)	External (extern)	External	External
Funktion 1	Line Off	Line Off	Line Off
Funktion 2	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet sequence (Blattsequenz)	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Richtung Seite 1)	Face Up (Schrift nach oben) and Face Down (nach unten)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate (Rotieren)	Never (Nie)	Never (Nie)	Always (Immer)
Minimale Blatthöhe	254	254	254
Maximale Blatthöhe	364	364	364
Minimale Blattbreite	203	203	203
Maximale Blattbreite	432	432	432
Minimales Blattgewicht	60	60	60
Maximales Blattgewicht	200	200	203
Minimale Set-Größe	1	1	1
Maximale Set-Größe	65000	65000	65000

DocuTech 61XX zu FusionPunch II

Geräteprofil-Properties and Default Limits-Timings

(*) = Each High Capacity Stacker in front the FP II on a 6155/6180, Add 656ms To Sheet and Set Jam Times.

(*) = For Each High Capacity Stacker in front the FP II on a 6100/6115/6135, Add 861ms To Sheet and Set Jam Times.

(#) = For Each High Capacity Stacker in front the FP II Add 50ms To End of Set Offset.

DocuTech Modelle	**61XX**	**61XX**	**6100, 6115, 6135**	**6155, 6180**
Finishers (Endgeräte)	FusionPunch II	FusionPunch II	FP II und Xerox High Capacity Stacker	FP II und Xerox High Capacity Stacker
Konfiguration	Single Stacker (Einfach-magazin)	Dual Stacker (Doppel-magazin)	Single/Dual/High Capacity Stacker (Einzel-/Dual-/ Hochkapazitätsstapler)	Single/Dual/High Capacity Stacker
Device Name (Gerätename)	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE	PunchSE
Time Between Sheets (Time zwischen den Blättern)	0	0	0	180
Sheet Jam Time **(*)**	2200 **(*)**	2200 **(*)**	3250 **(*)**	3029 **(*)**
Set Compiler Processing Time (Verabeitungszeit Set-Kompilierung)	0	0	0	180
Time Between Sets (Zeit zwischen Sätzen)	0	0	0	180
Set Jam Time **(*)**	2600 **(*)**	2600 **(*)**	3750 **(*)**	3529 **(*)**
Time to Cycle Up	0	0	0	0
S0	Enabled (Aktiviert)	Enabled	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S3	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S4	Disabled (Daktiviert)	Disabled	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type	Lead Edge (Vorlaufkante)	Lead Edge	Lead Edge	Lead Edge
Delivery Start Adjust	0	0	120	120
Delivery End Adjust	100	100	50	50
End of Set Offset **(#)**	0 **(#)**	0 **(#)**	30 **(#)**	30 **(#)**
Recovery Behavior	Sheet (Blatt)	Sheet	Sheet	Sheet
Finisher Capacity	0	0	0	0
Cycle Down Delay	0	0	0	0

DocuTech 61XX zu FusionPunch II

Endgeräteprofil - Properties and Limits

(Eigenschaften und Standardlimits)

DocuTech Modelle	**61XX**	**61XX**	**61XX**
Finisher (Endgerät)	FusionPunch II	FusionPunch II	FP II und Xerox High Capacity Stacker
Konfiguration	Single Stacker (Einfach-magazin)	Dual Stacker (Doppel-magazin)	Single/Dual/High Capacity Stacker (Einzel-/Dual-/ Hochkapazitätsstapler)
Profilname	GBC	GBC	GBCSE
Type (Art)	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE
Funktion 1	Line Off	Line Off	Line Off
Funktion 2	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Blattsequenz)	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Richtung Seite 1)	Face Up (Schrift nach oben) and Face Down (nach unten)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate (Rotieren)	Never (Nie)	Never (Nie)	Always (Immer)
Minimale Blatthöhe	254	254	254
Maximale Blatthöhe	364	364	364
Minimale Blattbreite	203	203	203
Maximale Blattbreite	432	432	432
Minimales Blattgewicht	60	60	60
Maximales Blattgewicht	200	200	203
Minimale Set-Größe	1	1	1
Maximale Set-Größe	65000	65000	65000

A

Mit nachgeschalteten Produkten von C.P. Bourg

DocuTech 61XX zu FusionPunch II zu C.P. Bourg Products

Geräteprofil - Properties and Default Limits

(Eigenschaften und Standardlimits)

DocuTech Modelle Finishers (Endgeräte) CIM / No (ohne) CIM	**61XX** SBM1 CIM / No CIM	**61XX** BBF2005 No CIM
Device Name (Gerätename)	SBM1	BBF2005
Type (Art)	Signature Booklet Maker	External (Extern)
Funktion 1	Line Off	Line Off
Funktion 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Blattsequenz)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Richtung Seite 1)	Face Up (Schrift nach oben) and Face Down (nach unten)	Face Up and Face Down
Rotate (Rotieren)	System Specified (Systemspezifisch)	Never (Nie) NB: Rotation erforderlich, wenn Klebstoff an der kurzen Kante aufgetragen werden muss.
Minimale Blatthöhe	254	254
Maximale Blatthöhe	364	364
Minimale Blattbreite	203	203
Maximale Blattbreite	432	432
Maximales Blattgewicht	200	200
Minimales Blattgewicht	60	60
Minimale Set-Größe	1	15
Maximale Set-Größe	22	350

DocuTech 61XX zu FusionPunch II zu C.P. Bourg Products

Geräteprofil - Properties and Default Limits

(Eigenschaften und Standardlimits)

DocuTech Modelle Finishers (Endgeräte) CIM / No (ohne) CIM	**61XX** BBF2005 Bypass No CIM	**61XX** BPRF + BBF2005 No CIM
Device Name (Gerätename)	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Type (Art)	External (Extern)	External
Funktion 1	Line Off	Line Off
Funktion 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Blattsequenz)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Richtung Seite 1)	Face Up (Schrift nach oben) and Face Down (nach unten)	Face Up and Face Down
Rotate (Rotieren)	Never (Nie) NB: Rotation erforderlich, wenn Klebstoff an der kurzen Kante aufgetragen werden muss.	Never (Nie) NB: Rotation erforderlich, wenn Klebstoff an der kurzen Kante aufgetragen werden muss.
Minimale Blatthöhe	254	254
Maximale Blatthöhe	364	364
Minimale Blattbreite	203	203
Maximale Blattbreite	432	432
Maximales Blattgewicht	200	200
Minimales Blattgewicht	60	60
Minimale Set-Größe	15	15
Maximale Set-Größe	350	350 NB: Max. 125 bei Verwendung von Perf./Rot. und Falz.

DocuTech 61XX zu FusionPunch II zu C.P. Bourg Products

Geräteprofil - Properties and Default Limits

(Eigenschaften und Standardlimits)

DocuTech Modelle	**61XX**	**61XX**
Finishers (Endgeräte)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
CIM / No (ohne) CIM	No CIM	No CIM
Device Name (Gerätename)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
Type (Art)	External (Extern)	External
Funktion 1	Line Off	Line Off
Funktion 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Blattsequenz)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Richtung Seite 1)	Face Up (Schrift nach oben) and Face Down (nach unten)	Face Up and Face Down
Rotate (Rotieren)	Never (Nie) NB: Rotation erforderlich, wenn Klebstoff an der kurzen Kante aufgetragen werden muss.	Niemals oder immer, je nach Auftrag.
Minimale Blatthöhe	254	254
Maximale Blatthöhe	364	364
Minimale Blattbreite	203	203
Maximale Blattbreite	432	432
Maximales Blattgewicht	200	200
Minimales Blattgewicht	60	60
Minimale Set-Größe	15	1
Maximale Set-Größe	350 NB: Max. 125 bei Verwendung von Perf./Rot. und Falz.	55

DocuTech 61XX zu FusionPunch II zu C. P. Bourg Products

Geräteprofil - Properties and Default Limits - Timings

DocuTech Modell	**DT 61XX**	**DT 61XX**
Finishers (Endgeräte)	FusionPunch II	FusionPunch II
Device Name (Gerätename)	SBM1	BBF2005
CIM / No (ohne) CIM	CIM / No CIM	NA
Time Between Sheets	250	0
Sheet Jam Time	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Set Compiler Processing Time	1300	2000
Maximum Set Processing Time (Maximale Setverarbeitungszeit)	1300	15000
Set Jam Time	8000	32760
Time to Cycle Up	0	0
S0	Enabled (Aktiviert)	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled	Disabled Deaktivieren (auf Anforderung)
S4	Disabled	Disabled (auf Anforderung)
Delivery Signal Type	Lead Edge	Trial Edge **(2)**
Delivery Start Adjust	0	60
Delivery End Adjust	30	60
End of Set Offset	175	30
Recovery Behavior	Set	Set

A

DocuTech 61XX zu FusionPunch II zu C. P. Bourg Products

Geräteprofil - Properties and Default Limits - Timings

DocuTech Modell	**DT 61XX**	**DT 61XX**
Finishers (Endgeräte)	FusionPunch II	FusionPunch II
Device Name (Gerätename)	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
CIM / No (ohne) CIM	NA	NA
Time Between Sheets	0	0
Sheet Jam Time	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Set Compiler Processing Time	2000	2000
Maximum Set Processing Time (Maximale Setverarbeitungszeit)	15000	15000
Set Jam Time	32760	32760
Time to Cycle Up	0	0
S0	Enabled (Aktiviert)	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled Deaktivieren (auf Anforderung)	Disabled Deaktivieren (auf Anforderung)
S4	Disabled (auf Anforderung)	Disabled (auf Anforderung)
Delivery Signal Type	Trial Edge **(2)**	Trial Edge **(2)**
Delivery Start Adjust	200	60
Delivery End Adjust	60	60
End of Set Offset	30	30
Recovery Behavior	Set	Set
Finisher Capacity (Endgerätekapazität)	0	0
Cycle Down Delay	0	0

DocuTech 61XX zu FusionPunch II zu C. P. Bourg Products

Geräteprofil - Properties and Default Limits - Timings

DocuTech Modell	**DT 61XX**	**DT 61XX**
Finishers (Endgeräte)	FusionPunch II /	FusionPunch II /
Device Name (Gerätename)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
CIM / No (ohne) CIM	NA	NA
Time Between Sheets	0	0
Sheet Jam Time	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Set Compiler Processing Time	2000	600
Maximum Set Processing Time (Maximale Setverarbeitungszeit)	15000	600
Set Jam Time	32760	7168
Time to Cycle Up	0	0
S0	Enabled (Aktiviert)	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled Deaktivieren (auf Anforderung)	Enabled
S4	Disabled (auf Anforderung)	Enabled
Delivery Signal Type	Trial Edge **(2)**	Lead Edge
Delivery Start Adjust	60	120
Delivery End Adjust	60	50
End of Set Offset	30	30
Recovery Behavior	Set	Set
Finisher Capacity (Endgerätekapazität)	0	10
Cycle Down Delay	0	0

DocuTech 61XX zu FusionPunch II zu C.P. Bourg Products

Endgeräteprofil - Properties and Limits

(Eigenschaften und Standardlimits)

DocuTech Modelle	**61XX**	**61XX**
Finishers (Endgeräte)	SBM1	BBF2005
CIM / No (ohne) CIM	CIM / No CIM	No CIM
Device Name (Gerätename)	SBM	BBF2005
Type (Art)	SBM1	BBF2005
Funktion 1	Line Off	Line Off
Funktion 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Blattsequenz)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Richtung Seite 1)	Face Up (Schrift nach oben) and Face Down (nach unten)	Face Up and Face Down
Rotate (Rotieren)	System Specified (Systemspezifisch)	Never (Nie) NB: Rotation erforderlich, wenn Klebstoff an der kurzen Kante aufgetragen werden muss.
Minimale Blatthöhe	254	254
Maximale Blatthöhe	364	364
Minimale Blattbreite	203	203
Maximale Blattbreite	432	432
Maximales Blattgewicht	200	200
Minimales Blattgewicht	60	60
Minimale Set-Größe	1	15
Maximale Set-Größe	22	350

DocuTech 61XX zu FusionPunch II zu C.P. Bourg Products

Endgeräteprofil - Properties and Limits

(Eigenschaften und Standardlimits)

DocuTech Modelle Finishers (Endgeräte) CIM / No (ohne) CIM	**61XX** BBF2005 Bypass No CIM	**61XX** BPRF + BBF2005 No CIM
Device Name (Gerätename)	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Type (Art)	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Funktion 1	Line Off	Line Off
Funktion 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Blattsequenz)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Richtung Seite 1)	Face Up (Schrift nach oben) and Face Down (nach unten)	Face Up and Face Down
Rotate (Rotieren)	Never (Nie) NB: Rotation erforderlich, wenn Klebstoff an der kurzen Kante aufgetragen werden muss.	Never (Nie) NB: Rotation erforderlich, wenn Klebstoff an der kurzen Kante aufgetragen werden muss.
Minimale Blatthöhe	254	254
Maximale Blatthöhe	364	364
Minimale Blattbreite	203	203
Maximale Blattbreite	432	432
Maximales Blattgewicht	200	200
Minimales Blattgewicht	60	60
Minimale Set-Größe	15	15
Maximale Set-Größe	350	350 NB: Max. 125 bei Verwendung von Perf./Rot. und Falz.

DocuTech 61XX zu FusionPunch II zu C.P. Bourg Products

Endgeräteprofil - Properties and Limits

(Eigenschaften und Standardlimits)

DocuTech Modelle	**61XX**	**61XX**
Finishers (Endgeräte)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
CIM / No (ohne) CIM	No CIM	No CIM
Device Name (Gerätename)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
Type (Art)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
Funktion 1	Line Off	Line Off
Funktion 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Blattsequenz)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Richtung Seite 1)	Face Up (Schrift nach oben) and Face Down (nach unten)	Face Up and Face Down
Rotate (Rotieren)	Never (Nie) NB: Rotation erforderlich, wenn Klebstoff an der kurzen Kante aufgetragen werden muss.	Niemals oder immer, je nach Auftrag.
Minimale Blatthöhe	254	254
Maximale Blatthöhe	364	364
Minimale Blattbreite	203	203
Maximale Blattbreite	432	432
Maximales Blattgewicht	200	200
Minimales Blattgewicht	60	60
Minimale Set-Größe	15	1
Maximale Set-Größe	350 NB: Max. 125 bei Verwendung von Perf./Rot. und Falz.	55

Mit nachgeschaltetem Xerox SBM2

DocuTech 61XX zu FusionPunch II zu SBM2 – ohne CIM

Geräteprofil - Properties and Default Limits

(Eigenschaften und Standardlimits)

Paper Sizes (Papierformate) Set Sizes (Set-Größen) Non-Stream Feed / Stream Feed (nicht-kontinuierliche/konti-nuierliche Zufuhr)	8,5x11/8,5x14/A4 1 to 22 Sheet Set Non-Stream Feed	8,5x11/8,5x14/A4 1 to 22 Sheet Set Stream Feed	8,5x11/8,5x14/A4 23 to 27 Sheet Set Non-Stream Feed
Device Name (Gerätename)	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Type (Art)	External (extern)	External	External
Funktion 1	Line Off	Line Off	Line Off
Funktion 2	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Blattsequenz)	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Richtung Seite 1)	Face Up (Schrift nach oben) and Face Down (nach unten)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate (Rotieren)	Always (Immer)	Always	Always
Minimale Blatthöhe	254	254	254
Maximale Blatthöhe	364	364	364
Minimale Blattbreite	203	203	203
Maximale Blattbreite	432	432	432
Minimales Blattgewicht	60	60	60
Maximales Blattgewicht	200	200	200
Minimale Set-Größe	1	1	23
Maximale Set-Größe	22	22	27

DocuTech 61XX zu FusionPunch II zu SBM2 – ohne CIM

Geräteprofil - Properties and Default Limits

(Eigenschaften und Standardlimits)

Paper Sizes (Papierformate)	8,5x11/8,5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Set-Größen)	23 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (nicht-kontinuierliche/konti-nuierliche Zufuhr)	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Device Name (Gerätename)	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Type (Art)	External (Extern)	External
Funktion 1	Line Off	Line Off
Funktion 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Blattsequenz)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Richtung Seite 1)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate (Rotieren)	Always (Immer)	Never (Nie)
Minimale Blatthöhe	254	254
Maximale Blatthöhe	364	364
Minimale Blattbreite	203	203
Maximale Blattbreite	432	432
Minimales Blattgewicht	60	60
Maximales Blattgewicht	200	200
Minimale Set-Größe	23	1
Maximale Set-Größe	27	27

DocuTech 6155/6180 zu FusionPunch II zu SBM2 – ohne CIM

Geräteprofil - Properties and Default Limits - Timings

(*) = For Each High Capacity Stacker on a DT6155/6180, Add 656ms To Sheet and Set Jam Times.
(#) = For Each High Capacity Stacker Add 50ms To End of Set Offset.

Paper Sizes (Papierformate) Set Sizes (Set-Größen) Non-Stream Feed / Stream Feed (nicht-kontinuierliche/kontinuierliche Zufuhr)	8,5x11/8,5x14/A4 1 to 22 Sheet Set Non-Stream Feed	8,5x11/8,5x14/A4 1 to 22 Sheet Set Stream Feed	8,5x11/8,5x14/A4 23 to 27 Sheet Set Non-Stream Feed
Time Between Sheets	120	120	120
Sheet Jam Time **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**
Set Compiler Processing Time	150	150	400
Maximum Set Processing Time (Max. Setverarbeitungszeit)	1200	1800	0
Set Jam Time **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Time to Cycle Up	0	0	0
S0	Enabled	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled	Enabled
S3	Disabled	Disabled	Disabled
S4	Disabled	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type	Lead Edge	Lead Edge	Lead Edge
Delivery Start Adjust	0	0	0
Delivery End Adjust	50	50	50
End of Set Offset **(#)**	20	20	20
Recovery Behavior	SET	SET	SET
Finisher Capacity (Endgerätekapazität)	7	7	7
Cycle Down Delay	0	0	0

A

DocuTech 6155/6180 zu FusionPunch II zu SBM2 – ohne CIM

Geräteprofil - Properties and Default Limits - Timings

(*) = For Each High Capacity Stacker on a DT6155/6180, Add 656ms To Sheet and Set Jam Times.
(#) = For Each High Capacity Stacker Add 50ms To End of Set Offset.

Paper Sizes (Papierformate) Set Sizes (Set-Größen) Non-Stream Feed / Stream Feed (nicht-kontinuierliche/kontinuierliche Zufuhr)	8,5x11/8,5x14/A4 23 to 27 Sheet Set Stream Feed	11x17/A3 1 to 27 Sheet Set Non-Stream Feed / Stream Feed
Time Between Sheets	120	120
Sheet Jam Time **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**
Set Compiler Processing Time	600	150
Maximum Set Processing Time (Max. Setverarbeitungszeit)	0	2400
Set Jam Time **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Time to Cycle Up	0	0
S0	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled	Disabled
S4	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type	Lead Edge	Lead Edge
Delivery Start Adjust	0	0
Delivery End Adjust	50	50
End of Set Offset **(#)**	20	20
Recovery Behavior	SET	SET
Finisher Capacity (Endgerätekapazität)	7	7
Cycle Down Delay	0	0

DocuTech 61XX zu FusionPunch II zu SBM2 – ohne CIM

Endgeräteprofil - Properties and Limits (Eigenschaften und Standardlimits)

Paper Sizes (Papierformate) Set Sizes (Set-Größen) Non-Stream Feed / Stream Feed (nicht-kontinuierliche/konti-nuierliche Zufuhr)	8,5x11/8,5x14/A4 1 to 22 Sheet Set Non-Stream Feed	8,5x11/8,5x14/A4 1 to 22 Sheet Set Stream Feed	8,5x11/8,5x14/A4 23 to 27 Sheet Set Non-Stream Feed
Profilname	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Type (Art)	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Funktion 1	Line Off	Line Off	Line Off
Funktion 2	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Blattsequenz)	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Richtung Seite 1)	Face Up (Schrift nach oben) and Face Down (nach unten)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate (Rotieren)	Always (Immer)	Always	Always
Minimale Blatthöhe	254	254	254
Maximale Blatthöhe	364	364	364
Minimale Blattbreite	203	203	203
Maximale Blattbreite	432	432	432
Minimales Blattgewicht	60	60	60
Maximales Blattgewicht	200	200	200
Minimale Set-Größe	1	1	23
Maximale Set-Größe	22	22	27

DocuTech 61XX zu FusionPunch II zu SBM2 – ohne CIM

Endgeräteprofil - Properties and Limits (Eigenschaften und Standardlimits)

Paper Sizes (Papierformate)	8,5x11/8,5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Set-Größen)	23 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (nicht-kontinuierliche/konti-nuierliche Zufuhr)	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Profilname	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Type (Art)	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Funktion 1	Line Off	Line Off
Funktion 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Blattsequenz)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Richtung Seite 1)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate (Rotieren)	Always (Immer)	Never (Nie)
Minimale Blatthöhe	254	254
Maximale Blatthöhe	364	364
Minimale Blattbreite	203	203
Maximale Blattbreite	432	432
Minimales Blattgewicht	60	60
Maximales Blattgewicht	200	200
Minimale Set-Größe	23	1
Maximale Set-Größe	27	27

DocuTech 61XX zu FusionPunch II zu SBM2 – mit CIM

Geräteprofil - Properties and Default Limits

(Eigenschaften und Standardlimits)

DocuTech Modell	**DT 6155/6180**	**DT 6155/6180**
Paper Sizes (Papierformate)	8,5x11/8,5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Set-Größen)	1 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (nicht-kontinuierliche/konti-nuierliche Zufuhr)	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Device Name (Gerätename)	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Type (Art)	External (Extern)	External
Funktion 1	Line Off	Line Off
Funktion 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Blattsequenz)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Richtung Seite 1)	Face Up (Schrift nach oben) and Face Down (nach unten)	Face Up and Face Down
Rotate (Rotieren)	Always (Immer)	Never (Nie)
Minimale Blatthöhe	254	254
Maximale Blatthöhe	364	364
Minimale Blattbreite	203	203
Maximale Blattbreite	432	432
Minimales Blattgewicht	60	60
Maximales Blattgewicht	200	200
Minimale Set-Größe	1	1
Maximale Set-Größe	27	27

DocuTech 61XX zu FusionPunch II zu SBM2 - mit CIM

Geräteprofil - Properties and Default Limits - Timings

(*) = For Each High Capacity Stacker on a DT6155/6180, Add 656ms To Sheet and Set Jam Times,
(*) = For Each High Capacity Stacker on a DT6100/6155/DT6135, Add 861ms To Sheet and Set Jam Times,
(#) = For Each High Capacity Stacker Add 50ms To End of Set Offset,

DocuTech Modell	**DT 6155/6180**	**DT 6155/6180**
Paper Sizes (Papierformate)	8,5x11/8,5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Set-Größen)	1 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (nicht-kontinuierliche/kontinuierliche Zufuhr	Stream Feed	Non-Stream Feed /Stream Feed
Time Between Sheets	120	120
Sheet Jam Time **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**
Set Compiler Processing Time	400	600
Maximum Set Processing Time (Max. Setverarbeitungszeit)	1200	2400
Set Jam Time **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Time to Cycle Up	0	0
S0	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled	Disabled
S4	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type	Lead Edge	Lead Edge
Delivery Start Adjust	0	0
Delivery End Adjust	50	50
End of Set Offset **(#)**	250 **(#)**	90 **(#)**
Recovery Behavior	SET	SET
Finisher Capacity (Endgerätekapazität)	7	7
Cycle Down Delay	0	0

DocuTech 61XX zu FusionPunch II zu SBM2 – mit CIM

Endgeräteprofil - Properties and Limits

(Eigenschaften und Limits)

DocuTech Modell	**DT 6155/6180**	**DT 6155/6180**
Paper Sizes (Papierformate)	8,5x11/8,5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Set-Größen)	1 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (nicht-kontinuierliche/ kontinuierliche Zufuhr)	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Profilname	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Type (Art)	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Funktion 1	Line Off	Line Off
Funktion 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Blattsequenz)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Richtung Seite 1)	Face Up (Schrift nach oben) and Face Down (nach unten)	Face Up and Face Down
Rotate (Rotieren)	Always (immer)	Never (nie)
Minimale Blatthöhe	254	254
Maximale Blatthöhe	364	364
Minimale Blattbreite	203	203
Maximale Blattbreite	432	432
Maximales Blattgewicht	200	200
Minimales Blattgewicht	60	60
Minimale Set-Größe	1	1
Maximale Set-Größe	27	27

Aktivierung des DocuTech 135 Hauptgerätes

1. Öffnen Sie den **Job manager** (Auftragsverwalter).
2. Melden Sie sich mit Ihrem Benutzer-ID und Kennwort an.
3. Gehen Sie zur rechten oberen Ecke der Tastatur und drücken Sie **Diagnostics**.

   HINWEIS: Sollte sich in der Druckerwarteschlange ein Druckauftrag befinden, wird der DocuTech Sie dazu auffordern, sofort umzuschalten.
4. Drücken Sie **yes**.
5. Sobald **Diagnostics** aufgerufen wurde, wählen Sie in der oberen linken Ecke des Bildschirms **DC Controller**.
6. Weiter zu **Controller DC 105** und **BYPASS TRANSPORT** aktivieren durch Auswahl von **"other"**.
7. Auf dem nächsten Bildschirm wählen Sie **DC 131 NVM Read and Write**.
8. Wählen Sie **FBN** und geben Sie die Werte für die spezifizierten FBN ein, wie unten aufgelistet.

FBN-Einstellungen für den DocuTech 135

- FBN 186 = 0: This is the END of Set Offset Time
- FBN 188 = 100: This is the end of Set Pulse Width
- FBN 191 = 0: This is the lead edge and trail edge trigger
- Lead edge = 0 and Trail edge = 1

Nachdem Sie die Werte eingegeben haben, müssen Sie den Vorgang abschließen. Gehen Sie wie folgt vor:

1. Wählen Sie **SCP** in der oberen linken Ecke des Bildschirms.
2. Gehen Sie zur unteren linken Ecke des Bildschirms und klicken Sie auf **Close Call**.

   Der DocuTech wird Sie auffordern, Informationen zum Vorgang einzugeben.
3. Geben Sie als Ursache (cause of call) **Other** ein.
4. Geben Sie als Status **Incomplete Other** ein.
5. Gehen Sie zur unteren rechten Ecke des Bildschirms und klicken Sie auf **Close Call**.
6. Klicken Sie **Yes,** um den Vorgang abzuschließen.
7. Klicken Sie auf das **Drucker**-Symbol und dann auf **Reset**.

Das **End of Set** - Signal wird mit dem FusionPunch und dem Offset-Magazin abgestimmt.

Aktivierung des Xerox 4xxx LPS Hauptgerätes

1. Halten Sie jeden gerade laufenden Auftrag an und stellen Sie das System auf offline.
2. Melden Sie sich bei Level **log4** an. Tippen Sie **log 4** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).
3. Tippen Sie **Field Engineer** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).
4. Tippen Sie **edit** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).
   Es erscheint die Eingabeaufforderung **EDIT>**.
5. Tippen Sie **INS 10,10** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).
   Eine Zeilenzahl erscheint, zum Beispiel **000010**.
6. Tippen Sie **CLEAR = OUT135,0,0,0,0,0,0,0,0,0,0;** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).
   Die nächste Zeilenzahl erscheint, zum Beispiel **000020**.
7. Tippen Sie **GBCPUNCH = OUT135,0,0,0,0,0,0,7,0,0,0,0;** und drücken Sie *zweimal* **Enter** (Eingabe).
   Es erscheint noch einmal die Eingabeaufforderung **EDIT>**.
8. Tippen Sie **SCE** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).
   Das System wird Sie auffordern, der Datei einen Namen zu geben, so dass sie gespeichert werden kann.
9. Tippen Sie **FCG.LIB** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).
10. Wenn das System Sie fragt, ob die Datei überschrieben (“overwrite") werden kann, drücken Sie **Y** für Ja.
    Das System speichert das GBC-Locherprofil im Drucker.

Jetzt müssen Sie das Profil laden. Gehen Sie dazu wie folgt vor:

1. Drücken Sie **Enter** (Eingabe), um den EDIT> Modus zu verlassen.
2. Tippen Sie **FCG GBCPUNCH** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).

   HINWEIS: Zwischen **FCG** und **GBCPUNCH** ist ein Leerzeichen.

   Das System meldet, dass das Profil erfolgreich geladen wurde.
   Damit ist die Profileinrichtung abgeschlossen.
3. Instruieren Sie den Kunden, alle Lochaufträge zum **Magazinbehälter E** zu schicken.

Dadurch werden alle Lochaufträge im richtigen Timing und mit den richtigen Profilwerten an den Bypass-Transport und das Endgerät geschickt.

Aktivierung des Xerox 4xxx NPS Hauptgerätes

Der folgende Vorgang beschreibt, wie ein GBC-Profil für die NPS-Drucksysteme der Xerox 4000-Serie konfiguriert wird. Dieses Profil ermöglicht Ihnen, einen Druckauftrag durch ein Netzwerk zu schicken und dann den Ort der Druckausgabe an der Sun NPS Workstation zu ändern. Nachdem Sie das GBC-Profile eingerichtet haben, müssen Sie eine GBC-Druckerwarteschlange konfigurieren. Danach müssen Sie bei allen benutzten Computern einen neuen Drucker einrichten, um Aufträge durch das Netz schicken zu können und sicherzustellen, dass sie alle zum Absenden von Druckaufträgen die Produktionsdrucker-Software anwenden.

Einmal abgeschlossen, ermöglicht dieses Setup dem Benutzer, Druckaufträge an eine GBC-Warteschlange zu schicken. Die GBC-Druckerwarteschlange stellt sicher, dass Aufträge mit korrekten Profileinrichtungen an den Bypass und FusionPunch gehen.

GBC Personality-Profil konfigurieren

1. Schalten Sie den GBC FusionPunch ein und vergewissern Sie sich, dass er online ist.
2. Richten Sie an der Sun NPS-Workstation den Cursor auf eine leere Stelle im Bildschirm, kicken Sie die rechte Maustaste und wählen Sie **Restart** (Neustart).

   Das System wird erneut geladen.
3. Tippen Sie **Priv admin** (+ Leerzeichen) und drücken Sie dann **Enter** (Eingabe).

   Das System wird Sie auffordern, ein Kennwort einzugeben.
4. Tippen Sie als Kennwort **administrator** ein.

   Es erscheint die Eingabeaufforderung **Ps Admin**. Sie befinden sich nun im Anmeldelevel (logon level) des Systemverwalters.
5. Tippen Sie **Create Output Profile** und drücken Sie dann **Enter** (Engabe).

   Das System fordert Sie auf, einen Namen einzugeben.
6. Tippen Sie **GBCPunch** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).

   Es erscheint die Eingabeaufforderung **P1**. Hierbei handelt es sich um den ersten Profilparameter.
7. Beantworten Sie die Parametereingabeaufforderungen wie folgt:
   P1 = 0, **P2 = 0**, **P3 = 0**, **P4 = 0**, **P5 = 0**, **P6 = 0**, **P7 = 7**, **P8 = 0**, **P9 = 0**, **P10 = 0**, **P11 = 0**
8. Wiederholen Sie Schritt 2, um die Workstation erneut zu laden. Wenn das System neu geladen ist, gehen Sie zu Schritt 9.
9. Tippen Sie **Set Output Profile** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).

   Das System wird Sie auffordern, den Profilnamen einzugeben.
10. Tippen Sie **GBCPunch** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).

    Das System meldet, dass das Profil eingerichtet ist. Sie haben das GBC-Profil erfolgreich eingerichtet.
11. Um das Profil zu sehen, tippen Sie **List Output Profile** (oder **Show Output Profile**) und drücken **Enter**.

Ausgabeprofil einrichten des Xerox 4xxx

1. Tippen Sie **Set Output Profile** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).

   Das System wird Sie auffordern, einen Profilnamen einzugeben.

2. Tippen Sie den Profilnamen genauso ein, wie er ursprünglich eingegeben wurde und drücken Sie **Enter**.

   Das System meldet, dass das Profil eingerichtet wurde.

Eine GBC Druckerwarteschlange konfigurieren

1. Tippen Sie **Priv admin** (+ Leerzeichen) und drücken Sie **Enter** (Eingabe).

   Das System wird Sie auffordern, ein Kennwort einzugeben.

2. Tippen Sie als Kennwort **administrator** ein.

   Es erscheint die Eingabeaufforderung **Ps Admin.** Sie befinden sich nun im Anmeldelevel (logon level) des Systemverwalters.

3. Tippen Sie **Create Virtual Printer** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).

   Das System fordert Sie auf, einen Namen einzugeben.

4. Tippen Sie **GBCPunch** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).

5. Tippen Sie **Change Virtual Printer** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).

6. Tippen Sie **Output Bin** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).

   Das System fordert Sie auf, einen Attributwert einzugeben.

7. Tippen Sie **258** und drücken Sie **Enter** (Eingabe).

Dieser Wert sagt dem System, dass es die Ausgabe an den Bypass-Transport weiterleiten soll.

Glossar

Glossar der im Zusammenhang mit dem FusionPunch II verwendeten Begriffe

Glossar der im Zusammenhang mit dem FusionPunch II verwendeten Begriffe

Im Folgenden finden Sie Definitionen aller Begriffe, die im Allgmeinen mit dem GBC FusionPunch II und aller damit verwendeten Inline-Endgeräte verwendet werden.

Abstandmesser - eine einstellbare Vorrichtung, die das Papier anhält, wenn es unter der Lochermatrize ankommt. Eingestellt werden kann der Abstand zwischen der Längsseite des Papiers und den Löchern, allerdings nur beim GBC Cerlox 19-Loch Matrizen-Set. Bei allen anderen Sets ist der Abstandmesser auf die kleinstmögliche Position eingestellt.

Abstandmesser-Einstellknopf - hiermit wird der oben beschriebene Abstandmesser eingestellt.

Bediener - Person, die für den Betrieb des Druckers und der Endgeräte zuständig ist. Ein Bediener startet Produktionsaufträge und sorgt für deren reibungslosen Ablauf.

Bedienungsfeld - zentrales Steuerungspult für den FusionPunch II und alle Magazine, die an ihn angeschlossen sind. Es besteht aus verschiedenen Steuerungstasten und einer LCD-Anzeige.

Blattauswurfvorrichtung - eine Vorrichtung, die aus einer Stahlschiene und drei Stahlfedern besteht. Sie spannt das Papier, kurz bevor es das Matrizen-Set erreicht. Sie ist an Scharnieren aufgehängt, so dass sie bei Papierstaus hochgeklappt werden kann.

Diagnostics - eine Testroutine, die dem Wartungspersonal zur Fehlersuche und Problembehebung beim FusionPunch II dient.

DocuPrint - ein Hochgeschwindigkeitsdrucker, der die Dokumente in den FusionPunch II und die Magazine einführt.

DocuTech - wie DocuPrint (siehe oben), nur größer und mit einer größeren Vielfalt an Konfigurationen und Fähigkeiten.

Dokumententransportvorrichtung - eine Vorrichtung, die sich im Zentrum des Papierwegs im Locher befindet. Sie besteht aus Schienen mit großen Plastikkugellagern, unter denen das Papier mit minimaler Reibung hindurchgeführt wird. Die Dokumententransportvorrichtung ist an Scharnieren aufgehängt und kann dadurch hochgeklappt werden, wenn ein Papierstau beseitigt werden muss. Die Vorrichtung besitzt außerdem Reflektoren für die beiden Sensoren, die im Papierwegbereich installiert sind.

Drucker - Gerät, mit dem die eigentliche Produktion von Dokumenten vorgenommen wird (druckt die Bücher) und welches die Endgeräte steuert. Der Xerox DocuPrint und der DocuTech sind Drucker.

Druckerwarteschlange - ein Satz von Werten oder Systemkonfigurationsparametern im Betriebssystem des Druckers, der Ein- und Ausgabeinformationen vom Drucker an Endgeräte wie den FusionPunch II weiterleitet. Der Systemverwalter kann diesen Satz an der Tastatur einrichten oder die Werte verändern.

Druckleisten-Lösehebel - zwei Hebel, mit denen die Druckleiste, eine Stahlstange, die sich oben auf dem Matrizen-Set befindet, gelöst und wieder eingerastet werden kann. Sie müssen die Druckleiste lösen und das Matrizen-Set herausnehmen, wenn Sie Matrizenstanzer auswechseln wollen.

Einstellen des Abstandmessers - ein Vorgang, der sicherstellt, dass der Randabstand zwischen der Vorderkante des Papiers und den Lochungen richtig ist.

Einstellen der Randführung - ein Vorgang, der sicherstellt, dass jedes Blatt Papier seine Position beibehält, wenn es durch das Matrizen-Set zum Lochen geführt wird.

Endgerät - jegliches Gerät, das an einen Drucker angeschlossen wird und Dokumente verarbeitet und fertigstellt. Der FusionPunch II ist ein solches Endgerät ("finishing device"); ebenso das Magazin.

Inline - "Reihenanschluß" oder direkter Anschluß an ein anderes Gerät. Der FusionPunch II ist inline mit dem Drucker; das Magazin ist inline mit dem FusionPunch II.

Knopf für Matrizensperre - mit diesem Knopf kann das Matrizen-Set gesperrt oder entsperrt werden. Notwendig, um die Sets auszuwechseln.

Locher - ein Endgerät wie der FusionPunch II, mit dem gedruckte Dokumente für das Binden gelocht werden.

Locherabdeckung - bezieht sich auf die beiden oberen Abdeckungen des FusionPunch II. Sie können geöffnet werden, um Zugang zum Papierweg im Locher zu erhalten. Wenn die kleinere Abdeckung oben links geöffnet ist, werden die Einzugskugelschienen und der Papiereinzug in das Gerät sichtbar. Die größere Abdeckung daneben wird geöffnet, um den restlichen Papierweg und seine Komponenten freizulegen.

Locherarmhaltehebel - zwei Hebel, mit denen das Matrizen-Set in der Maschine gehalten oder gelöst wird. Um das Matrizen-Set auszuwechseln, müssten Sie diese Hebel lösen.

Magazin - das Endgerät, das an den FusionPunch II anschließt. Das Magazin nimmt das im FusionPunch II gelochte Material auf und stapelt es auf einer eingebauten Papierablage, die 2.500 Blatt halten kann. Wenn die Magazinablage voll ist, nimmt der Bediener die gestapelten Dokumente heraus und leitet sie zum Binden an die entsprechende Stelle weiter.

Magazinablage - in das Magazin integrierte Papierablage, wie oben beschrieben.

Matrizenstanzer - die eigentlichen Schneidewerkzeuge, die Teil des Matrizen-Sets sind. Jeder Matrizenstanzer stanzt ein Loch ins Papier. So hat ein Matrizen-Set, das mehrere Löcher stanzt, entsprechend viele Stanzer. Diese können einzeln herausgenommen werden, um verschiedene Papierformate zu bedienen oder falls sie beschädigt wurden und ausgewechselt werden müssen.

Matrize oder Matrizen-Set - das Stahlwerkzeug, welches die Lochung im Papier produziert.

Offline - wenn Endgeräte bei einem Prozess nicht durch den Drucker beschickt oder gesteuert werden. Wenn der FusionPunch II und das Magazin manuell beschickt werden, befinden sie sich im Offline-Modus. Viele Einstellungen und Fehlerbehebungsvorgänge werden offline durchgeführt.

Offset gestapelt - eine automatisierte Methode, bei der Dokumente so gestapelt werden, dass jedes Dokument (z.B. Buch oder Handbuch) vom anderen getrennt wird.

Online - Gegenteil von Offline; wenn die Endgeräte bei einem Prozess automatisch durch den Drucker beschickt oder gesteuert werden.

Papiereinzugsführung - eine kleine, spezial-geformte Papierführung aus Mylar® oder Teflon®, die sich unter der Blattauswurfvorrichtung neben der Randführung befindet.

Profil - ähnlich wie Druckerwarteschlange (siehe oben): ein Satz von Werten oder Systemkonfigurationsparametern im Betriebssystem des Druckers, der Ein- und Ausgabeinformationen vom Drucker an Endgeräte wie den FusionPunch II weiterleitet. Jedes Druckermodell besitzt sein eigenes Profil.

Randführung - eine kleine, spezial-geformte Papierführung aus Walzblech, die sich unter der Blattauswurfvorrichtung, rechts neben der Papiereinzugsführung befindet. Die Randführung ist einstellbar (siehe oben, *Einstellung der Randführung*).

Randführungseinstellknopf - Knopf, mit dem der Locher zentriert werden kann, so dass die Löcher auch auf dem Papier zentriert erscheinen.

Mylar® und Teflon® sind eingetragene Warenzeichen von E. I. du Pont de Nemours und Company.

Rechte Lochertür - die schmale Tür an der Vorderseite des Lochergehäuses, die, wenn geöffnet, Zugriff auf verschiedene Einstellknöpfe ermöglicht sowie auf den Behälter für Stanzabfälle, der gelegentlich geleert werden muss.

Systemverwalter - die Person, die für das Einrichten und Warten des Druckersystems zuständig ist. Der Systemverwalter installiert außerdem, falls notwendig, neue Software.

1-seitig - Druckauftrag, bei dem nur auf eine Seite eines Blatt Papiers gedruckt wird.

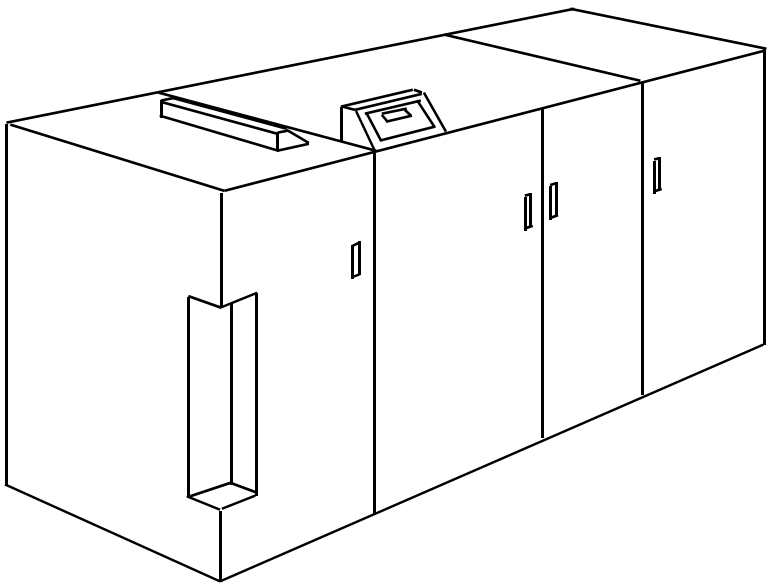
2-seitig - Druckauftrag, bei dem auf beide Seiten eines Blatt Papiers gedruckt wird; auch doppelseitig oder Duplex genannt.

Zentrieren des Lochers - ein Vorgang, mit dem die Lochungen auf dem Papier zentriert werden können.

GBC

FusionPunch II

Gebruikershandleiding



Inhoudsopgave

Inleiding

Veiligheidsvoorschriften v
Belangrijke Veiligheidsaspecten vi
Onderhoud vii
Schoonmaken viii

Hoofdstuk 1: Aan de slag

Over de FusionPunch II 1-3
Elk gatpatroon kan worden geponst 1-3
Online 1-3
Ponsen met dezelfde snelheid als uw printer 1-3
Kenmerkende eigenschappen 1-4
Specificaties 1-5
Bedieningsfuncties en Plaatsaanduidingen 1-6
Het Bedieningspaneel 1-6
61XX Profielen en printerwachtrijen aanmaken 1-11
Wat is een profiel? 1-11
Wat is een printerwachtrij? 1-11
Toegang tot het systeem voor installatie 1-11
61XX Log On 1-12
61XX Profiel Installatie 1-14
61XX Printerwachtrij installatie 1-24
GBC Punch Queue Output 1-27
GBC Short Edge Punch Queue Output 1-28
SBM1/SBM2 Queue Output 1-29

Hoofdstuk 2: Algemene Procedures

Verwisselen van de ponsmatrijzen 2-3
Verwijderen en vervangen van de matrijspennen 2-6
Centreren van de pons 2-7
Afstellen van de zijgeleider 2-9
Afstelling van de rugmaat 2-12
Een taak beginnen 2-14
Ponsen en Stapelen 2-14
Doorvoeren naar een Stroomafwaarts geplaatst apparaat 2-20
Gebruik van de GBC Stapelaar 2-26

Hoofdstuk 3: Opsporen en oplossen van problemen

Storingen verhelpen 3-3
Foutmeldingen van de Printer 3-5
Foutmeldingen van de FusionPunch II 3-8
Foutmeldingen van stroomafwaarts geplaatste apparaten 3-16

Hoofdstuk 4: Onderhoud

Schoonmaken van de FusionPunch II 4-3
Wanneer dient er schoongemaakt te worden 4-3
Welke middelen dienen er gebruikt te worden 4-4
Wat dient er te worden schoongemaakt 4-4
Schoonmaken van de pons 4-5
Schoonmaken van de stapelaar 4-8
Schoonmaken van de Bypass (Omloop) 4-9

Appendix A: Persoonlijke profielen

Inhoudsopgave A-3
Persoonlijke profielen A-5
Standaard Pons Profielen A-5
Andere bekende configuraties A-8

Woordenlijst

Woordenlijst met algemene termen van de FusionPunch II G-3

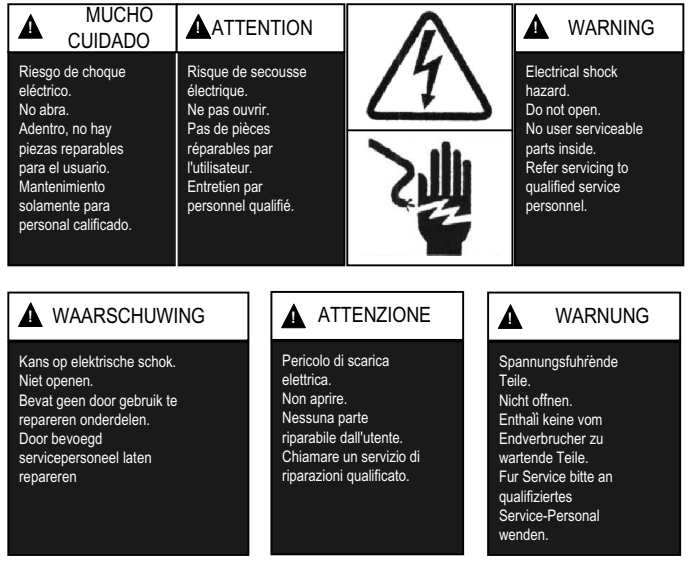
Inleiding

VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

Uw eigen veiligheid en die van anderen is van uiterst belang voor GBC. U vindt belangrijke veiligheidsvoorschriften en informatie in deze handleiding en op de machine zelf. Lees deze waarschuwingen zorgvuldig door en zorg ervoor dat u alles begrijpt voordat u deze machine bedient.

Dit waarschuwingsymbool gaat vooraf aan elk veiligheidsvoorschrift in deze gebruikershandleiding. Dit symbool geeft een mogelijk gevaar voor uw eigen veiligheid of die van anderen aan, alsook gevaar voor schade aan het product of eigendommen.

U vindt de volgende illustraties op de **FusionPunch II**:



Dit waarschuwingssymbool betekent dat u ernstig gewond kunt raken of gedood kunt worden als u dit product opent en uzelf blootstelt aan gevaarlijke spanning. Neem de sluitplaat van de machine er NOOIT vanaf.

Neem ALTIJD contact op met gekwalificeerd GBC-personeel voor onderhousdsvereisten.

Op dit product treft u de volgende ISO- en IEC-symbolen aan:

I Betekent AAN.

O Betekent UIT.

Betekent START.

"DIAGNOSTICS" **Betekent dat u een voorkeurstaal kan selecteren die ook gebruikt wordt door het onderhoudspersoneel.**

"ONLINE/OFFLINE" **Betekent dat de machine tegelijkertijd met de printer kan aanstaan, of zonder de printer. Wordt tevens gebruikt om het apparaat voor verschillende configuraties in te stellen.**

Betekent verhoog of verlaag sorteerbak.

Betekent ONDERBREEK de taak die wordt uitgevoerd.

Betekent STOP.

Betekent ONGEDAAN MAKEN.

BELANGRIJKE VEILIGHEIDSASPECTEN

- Gebruik de **FusionPunch II** alleen voor het bestemde doel, namelijk het binden van papier en kaften volgens de aangegeven specificaties.
- Bewaar deze Gebruikshandleiding voor toekomstig gebruik.

LET OP: In noodgevallen het snoer als hoodfdstroomverbreker gebruiken!

- De **FusionPunch II** dient te worden aangesloten op een stroombron met het voltage aangegeven in de specificaties in de gebruiksaanwijzing van de machine. (Het voltage staat tevens vermeld op het serienummerplaatje.)
- Zorg ervoor dat het stopcontact zich bevindt op een gemakkelijk te bereiken plaats, in de buurt van de machine.
- Een geaarde stekker is een veiligheidskenmerk dat uitsluitend op een stopcontact met het juiste aardingstype past. Als u de stekker in geen enkel aanwezig stopcontact kunt steken, dient u contact op te nemen met een gekwalificeerde elektricien om het juiste stopcontact te installeren. Verander de stekker aan het uiteinde van het snoer van de **FusionPunch II** (indien bijgeleverd) niet. Hij werd verschaft voor uw veiligheid.
- Haal de stekker van de **FusionPunch II** uit het stopcontact voordat u de machine verplaatst of indien u de machine langere tijd niet gebruikt.
- Gebruik de **FusionPunch II** niet indien het elektriciteitssnoer of de stekker beschadigd is. Gebruik de machine niet na storingen, wanneer er vloeistof op is gemorst, of als de machine op wat voor manier dan ook beschadigd is.
- Zorg ervoor dat de elektrische circuits niet overbelast worden. Dit kan tot brand of elektrische schokken leiden.

ONDERHOUD

- Probeer de **FusionPunch II** niet zelf te onderhouden. Neem contact op met een geautoriseerde GBC- onderhoudsvertegenwoordiger voor benodigde reparaties of groot onderhoud aan uw **FusionPunch II**.
- Het apparaat heeft GEEN onderdelen die door de gebruiker onderhouden kunnen worden. Voorkom letsel en/of materiële schade.

VERWIJDER DE BESCHERMKAP VAN HET APPARAAT NIET.

SCHOONMAKEN

- U kunt de buitenkant van de **FusionPunch II** schoonmaken met een zachte, vochtige doek. Gebruik geen schoonmaak- of oplosmiddelen aangezien deze schade aan de machine kunnen veroorzaken.

Hoofdstuk 1

Aan de slag

Over de FusionPunch II

Bedieningsfuncties en plaatsaanduidingen

Gebruik van het bedieningspaneel

Het aanmaken van 61XX-profielen en printerwachtrijen

Wat is een profiel?

Wat is een printerwachtrij?

Toegang tot het systeem voor de installatie

DocuTech 135 Host Activering
(zie Appendix A)

Xerox 4XXX Host Activering
(zie Appendix A)

Over de FusionPunch II

De GBC FusionPunch II is een vernieuwde en beter functionerende online ponsprinter die opnieuw is ontworpen en voldoet aan de Xerox certificatie. Het is de enige online ponsprinter op de huidige markt. De FusionPunch II is voorzien van een automatische en is eenvoudig te bedienen.

Elk gatpatroon kan worden geponst

De FusionPunch II is voorzien van verschillende ponsmatrijzen die in enkele minuten kunnen worden verwisseld, zonder het gebruik van gereedschap. De ponsmatrijzen zijn beschikbaar in verschillende standaardconfiguraties, zoals Three Hole, GBC Plastic en TwinLoop™. Aangepaste matrijzen kunnen op bestelling worden gemaakt.

Online

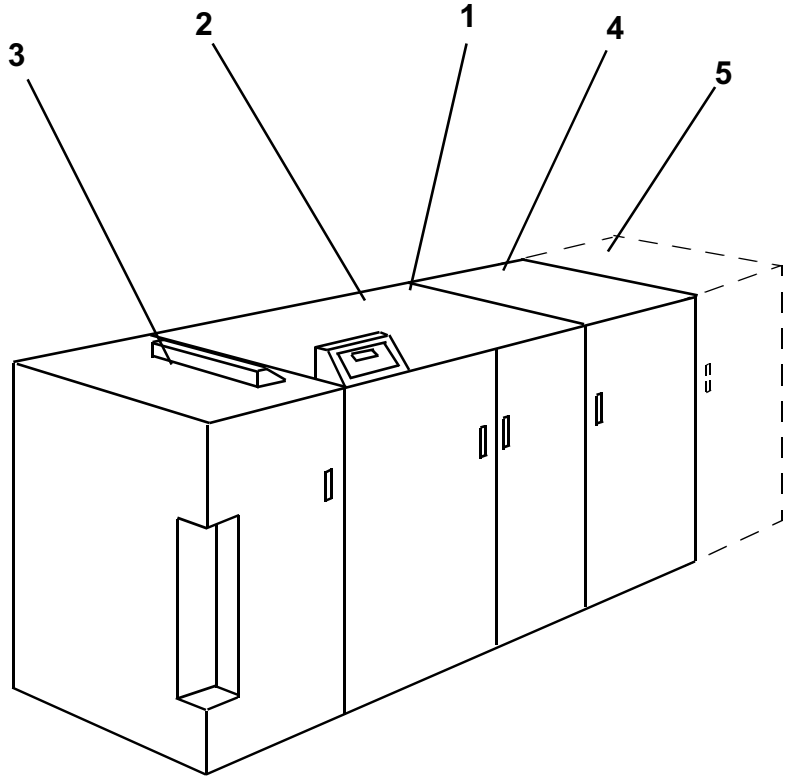
De FusionPunch II is rechtsstreeks aan uw hoge snelheidsprinter gekoppeld. De documenten gaan rechtstreeks van de printer naar het aangekoppelde systeem, zonder problemen te ondervinden die ontstaan met traditionele offline ponsprocessen. Het FusionPunch II online ponssysteem behaalt niet alleen uitstekende turnaround-tijden, maar verlaagt de arbeidskosten tevens aanzienlijk. Er is slechts één operator vereist om te printen, ponsen en de offset-documenten te stapelen.

Ponsen met dezelfde snelheid als uw printer

De FusionPunch II heeft met dezelfde snelheid als uw printer en ponst meer dan 200 vellen per minuut. Dit is sneller dan het productiegemiddelde van de snelste losse vellen printer, die op de huidige markt beschikbaar is.

Kenmerkende eigenschappen

1. Matrijzen kunnen gemakkelijk worden verwisseld, zonder het gebruik van gereedschap.
2. Aanpassingen aan het papierformaat kunnen snel en gemakkelijk worden uitgevoerd.
3. Doordat de FusionPunch II één vel per keer invoert, blijft het document ongeschonden en biedt de operator de mogelijkheid om de machine in offline-modus in te stellen.
4. De uitvoer stapelaar biedt de mogelijkheid om documenten geponst en offset gestapeld uit te laten stoten, zodat er efficiëntere offline bindingsprocessen kunnen plaatsvinden. Er kunnen één of meerdere stapelaars worden aangesloten voor een constante bewerking.
5. Er kan een optionele Bypass-stapelaar online worden gebruikt, zodat ook andere downline afwerkapparaten gebruikt kunnen worden, zoals Signature Boekjesmaker of BDFX.



Specificaties

Printer DocuTech 135, 6100, 6115, 6135, 6155 en 6180.
DocuPrint 4050, 4090, 4135, 4180, 4635, 4850 en 4890.

Ondersteunde vel afmetingen	**Productiviteit**
Ponsen lange zijde	
8,5 x 11/A4 (Inclusief Index Tabs en 9" omslagen)	Alle printers werken met de nominale snelheid van de printer.
Ponsen korte zijde	
(*) 8,5 x 11/A4	Alle printers werken met de nominale snelheid van de printer behalve de DT 6180. ***(DT 6180 is enigszins langzamer door een in de printer ingebrachte skip pitch (optie om een afbeelding over te slaan tijdens het ponsen).)***
(*) 8,5 x 14	Alle printers werken met de nominale snelheid van de printer behalve de DT 6180. ***(DT 6180 is enigszins langzamer door een in de printer ingebrachte skip pitch (optie om een afbeelding over te slaan tijdens het ponsen).)***
(#) 11 x 14	Alle printers werken met de nominale snelheid van de printer behalve de DT 6180. ***(DT 6180 is enigszins langzamer door een in de printer ingebrachte skip pitch (optie om een afbeelding over te slaan tijdens het ponsen).)***
(#) 11 x 17/A3	Alle printers werken met de nominale snelheid van de printer.

Noten:

(*) ***Vereist een GBC omloopstapelaar en een Xerox stapelaar met hoge capaciteit.***

(#) ***Vereist een GBC stapelaar zonder omloop of een GBC omloopstapelaar en een Xerox stapelaar met hoge capaciteit.***

Papier Voorraad 60 gsm Gehecht aan 200 gsm Index.

Uitvoer Stapelaar Elke stapelaar kan 2500 vellen bergen.

Afmetingen 81 inches (2058 mm) L x 32 inches (813 mm) W x 56 inches (1422 mm) H.

Gewicht Pons: 620 lbs. (281 kg.)
Stapelaar: 270 lbs. (123 kg.)
Bypass-stapelaar: 320 lbs. (145 kg.)

Voeding
USA/Canada - Pons: 115 VAC, 60 Hz, 4,7 ampère.
Stapelaar: 115 VAC, 60 Hz, 1,0 ampère.
Internationaal - Pons: 230 VAC, 50 Hz, 6,8 ampère.
Stapelaar: 230 VAC, 50 Hz, 0,25 ampère.

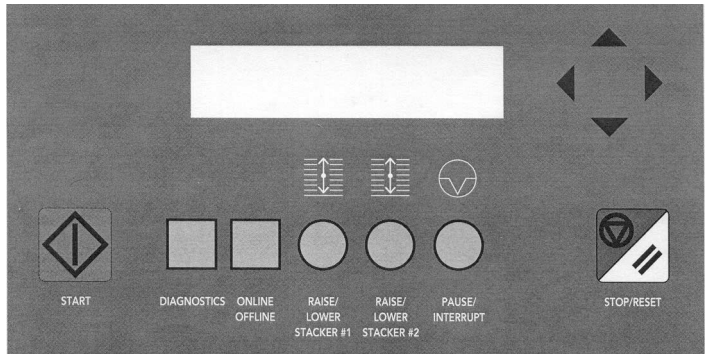
Temperatuur Bereik
41 - 104 Graden F. (5 - 40 Graden C.)

Vochtigheidsbereik
30% - 95%, niet-condenserend.

Hoogte 3280 voet (1000 meter).

Bedieningsfuncties en Plaatsaanduidingen

Het Bedieningspaneel



Het bedieningspaneel van de FusionPunch II

1 **Start**

De Start knop wordt gebruikt om een taak te beginnen en het ponsen te laten beginnen in offline modus.

"DIAGNOSTICS" 2 **Diagnostics**

De Diagnostics knop wordt door onderhoudspersoneel gebruikt om een diagnose te kunnen maken, als het apparaat onderhoud behoeft.

De Diagnostics knop heeft tevens nog een andere voorziening, User Functions genaamd. Om deze voorziening te gebruiken, dient u als volgt te werk te gaan:

a. Druk de **Diagnostics** knop eenmaal in. Er wordt nu informatie over het beheren van veranderingen in de programmatuur weergegeven, die tevens de gebruikersversie van de software die op het apparaat is geïnstalleerd, weergeeft.

b. Druk nogmaals op de Diagnostics knop. De ponsteller verschijnt.

c. Druk nogmaals op Diagnostics knop. De ingevoerde taal wordt weergegeven. Om de taal te veranderen, dient u het volgende te doen:

   - Gebruik de Up en Down cursortoetsen om door de lijst van beschikbare talen te scrollen. De volgende talen zijn beschikbaar; Engels, Spaans, Duits, Frans, Italiaans en Nederlands.
   - Selecteer een taal en druk vervolgens op de **Stop/Reset** knop.

d. Druk de Diagnostics knop nogmaals in en de melding, **For service menu enter keycode** (voor het hoofdmenu dient u een sleutelcode in te voeren) wordt weergegeven. Dit betreft de Diagnostics functie en dient alleen door gekwalificeerd onderhoudspersoneel te worden gebruikt.

WAARSCHUWING: De Diagnostics functie dient alleen door gekwalificeerd onderhoudspersoneel te worden gebruikt. Elke poging tot gebruik van diagnostics zonder juiste training, kan schade aan het apparaat veroorzaken.

"ONLINE/OFFLINE" 3 Online/Offline

De Online/Offline knop wordt gebruikt om de bedieningsmodus van de FusionPunch II te wijzigen. Door eenmaal op de Online/Offline knop te drukken, verschijnen de volgende knipperende meldingen in de bovenrij van het LCD-scherm:

1. **< Change Run Mode (Wijzig Geactiveerde Modus)**
2. **^ Change Punch Mode (Wijzig Pons Modus)**
3. **> Change Destination (Wijzig Bestemming)**

Op het LCD-scherm verschijnt tevens de huidige configuratie die van te voren is ingesteld, of de standaard apparaat setup in de benedenrij, als volgt:

" Online / Punch / Stack 1" (" Online / Pons / Stapelaar 1 ")

De verschillende modi en de bestemming kunnen worden gewijzigd door op de betreffende pijltoets te drukken. Tijdens het drukken op elke pijltoets, verschijnen de volgende opties op het LCD-scherm:

1. **< Change Run Mode**

   Online - Dient te worden gebruikt wanneer er een taak van de host-printer wordt gestuurd. In deze modus dient de FusionPunch II handmatig te worden gestart om papier te kunnen ontvangen van de host-printer. ***(Vereist als de DT 135 is aangesloten)***

   Cycle Up - Dient te worden gebruikt wanneer er een taak van de host-printer wordt gestuurd. In deze modus start en stopt de FusionPunch II automatisch wanneer de host-printer start en stopt. ***(Niet ondersteund bij de DT 135)***

   Offline - Dient te worden gebruikt om de FusionPunch II zonder de host-printer te starten. In deze modus dient de FusionPunch II handmatig te worden gestart voordat de operator de pagina's in de enkel vel invoer voert.

   Online50 - Dient te worden gebruikt om offsets in stapels van 50 sets (complete boeken) aan de stapelaars af te geven. In deze modus dient de operator de FusionPunch II handmatig te starten en te stoppen. ***(Vereist wanneer deze is aangesloten op de DT 135, indien offsets van 50 sets vereist zijn)***

   Cycle50 - In deze modus start en stopt de FusionPunch II automatisch wanneer de host-printer start en stopt, en worden er tevens offsets in stapels van 50 sets afgeleverd (complete boeken). ***(Niet ondersteund bij de DT 135)***

2. **^ Change Punch Mode**

   Punch (Pons) - de FusionPunch II ponst de lange zijde van 8,5 x 11 en A4 papierformaat.

   NoPunch (Geen Pons) - de FusionPunch II ponst niet.

PunchSE - de FusionPunch II ponst de korte zijde van 8,5 x 11 en A4 papierformaat.

Punch17 - de FusionPunch II ponst de korte zijde van 11 x 17 en A3 papierformaat.

Punch14 - de FusionPunch II ponst de korte zijde van 8,5 x14 en 11 x 14 papier.

3. **> Change Destination**

Stack (Stapelaar) 1 - de FusionPunch II begint met stapelen in Stapelaar #1 en gaat vervolgens verder met Stapelaar #2 als Stapelaar #1 is gevuld. (De papierlade in Stapelaar #2 dient zich in de bovenste positie te bevinden om deze operatie uit te voeren.)

Stack (Stapelaar) 2 - de FusionPunch II begint met stapelen in Stapelaar #2 en gaat vervolgens verder met Stapelaar #1 als Stapelaar #2 is gevuld. (De papierlade in Stapelaar #1 dient zich in de bovenste positie te bevinden om deze operatie uit te voeren.)

S1 Only (Alleen S1) - de FusionPunch II stapelt alleen in Stapelaar #1, en stopt als deze is gevuld.

S2 Only (Alleen S2) - de FusionPunch II stapelt alleen in Stapelaar #2, en stopt als deze is gevuld.

Bypass (Omloop) - de FusionPunch II voert alle vellen door naar een stroomafwaarts (downstream) geplaatst apparaat.

Om dit menu te verlaten, dient de Stop/Reset knop te worden ingedrukt. De FusionPunch II is nu klaar voor gebruik als in de bovenrij van het LCD-scherm de volgende melding verschijnt:

"GBC Fusion Full Stop" ("GBC Fusion Volledige Stop")

4 **Raise/Lower Stacker #1 and #2**

Deze knoppen worden gebruikt om de papierlades in de eerste (#1) en tweede (#2) stapelaar te verhogen of te in een lagere positie te brengen, indien er tweede stapelaar wordt gebruikt.

5 Pause/Interrupt

De Pause knop wordt gebruikt om een geactiveerde taak te beëindigen of te onderbreken. Dit kan vereist zijn, indien er zich een probleem voordoet of indien er een aanpassing gedaan dient te worden.

Opmerking: Indien het apparaat zich in de **Cycle Up** modus bevindt en u op de Pause/Interrupt (Pause/Onderbreken) knop drukt, verschijnt de volgende melding op het LCD-scherm: "**Delayed Stop**".

Druk op de Start knop of de Stop/Reset knop om de printer en de FusionPunch II opnieuw te laten beginnen.

6 Stop/Reset

De Stop/Reset knop wordt gebruikt om alle taken van de FusionPunch II te stoppen, indien dat vereist is. Deze knop wordt ook gebruikt om het apparaat te weer op te starten na het corrigeren van een foutmelding.

7 Pijlen

De cursortoetsen in de rechter bovenhoek van het bedieningspaneel worden gebruikt om naar boven of naar beneden, of naar links of naar rechts, langs de informatie op het LCD-scherm te kunnen scrollen. Deze worden tevens gebruikt om de diverse geactiveerde modi en bestemmingen te veranderen.

"LCD DISPLAY SCREEN"

8 LCD-Scherm

Het LCD-scherm geeft de huidige status van de FusionPunch II weer, inclusief functioneringsmodus en eventuele foutmeldingen die zich kunnen voordoen. Het scherm wordt tevens door onderhoudspersoneel gebruikt om diagnostische codes weer te geven en te interpreteren.

61XX Profielen en printerwachtrijen aanmaken

Wat is een profiel?

Een profiel bestaat uit een reeks van waarden of systeemconfiguratie parameters, die door middel van het toetsenbord worden ingevoerd in het bedieningssysteem van de printer. Via dit profiel kan de printer op effectieve wijze met de FusionPunch II en de stapelaar (of meerdere stapelaars) communiceren. Elk printertype heeft zijn eigen unieke profiel. De profielen van een DocuTech 135 en een DocuTech 6100 zijn bijvoorbeeld verschillend.

Wat is een printerwachtrij?

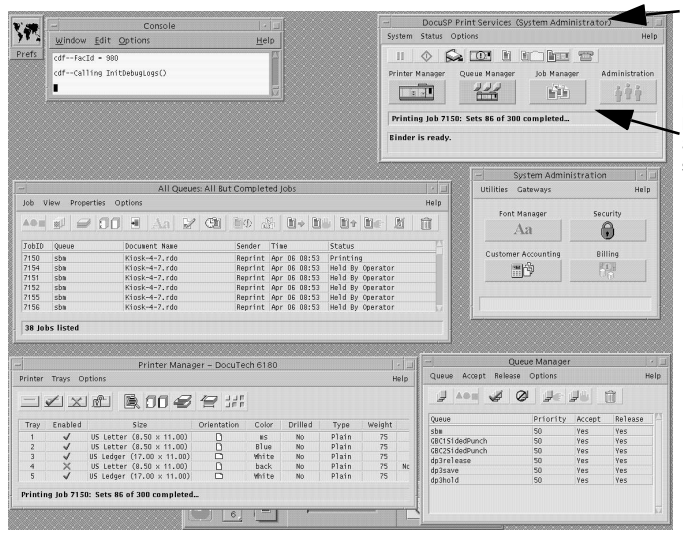
Een Printerwachtrij bestaat ook uit een reeks van waarden of systeemconfiguratie parameters die invoer- en uitvoerinformatie verstuurt van de printer naar een afwerkapparaat. De FusionPunch II is een afwerkapparaat.

Toegang tot het systeem voor installatie

Profiel en printerwachtrijconfiguratie worden tegelijkertijd uitgevoerd zijn normaliter de verantwoordelijkheid van de systeembeheerder. De volgende informatie wordt door de systeembeheerder verschaft om profielen en printerwachtrijen te kunnen aanmaken voor het systeem.

61XX Log On

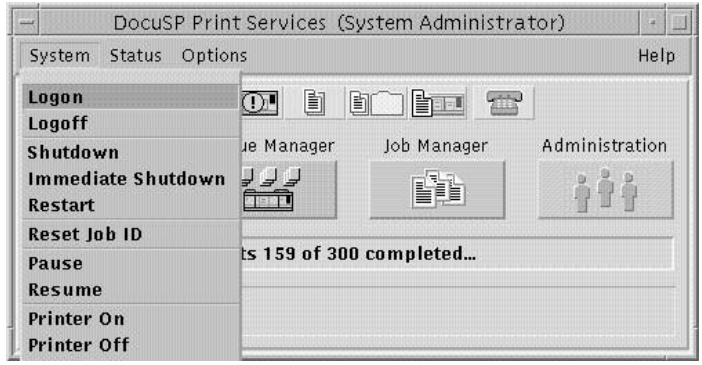
1 Controleer het logon-niveau in het DocuSP Print Services scherm, zoals beneden is afgebeeld. Indien u al als systeembeheerder bent ingelogd, kunt u verdergaan met stap 2. Indien dit niet geval is, dient u in te loggen als systeembeheerder, zoals beneden wordt omschreven.



Figuur 1-1: 61XX Monitor scherm

a) Ga naar het DocuSP Print Services scherm, zoals is afgebeeld in Figuur 1-1.

b) Rol het systeemmenu af en selecteer Logon, zoals is afgebeeld in Figuur 1-2.



Figuur 1-2: Het Systeem Opties Menu (System Option Menu)

Het Logon venster verschijnt nu, zoals is afgebeeld in Figuur 1-3.

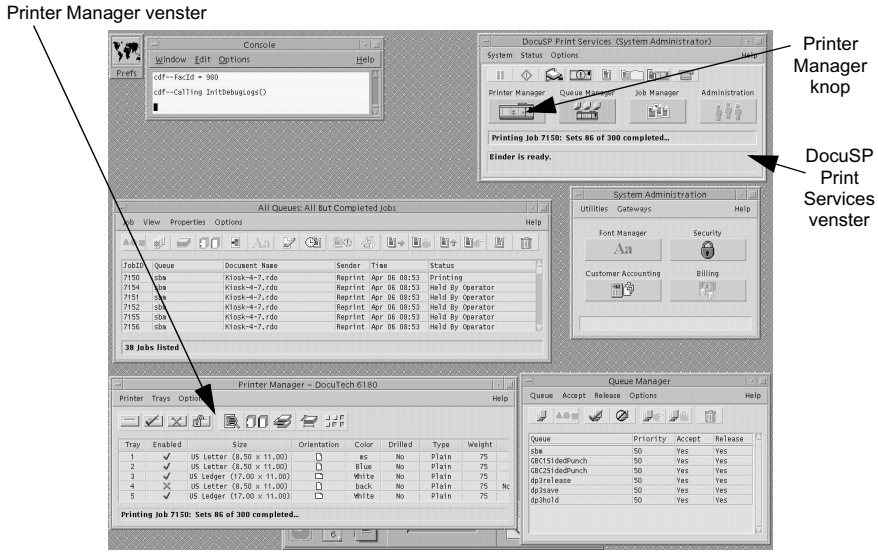
Figuur 1-3: Het Logon venster

c) Klik op **Trusted User** (gebruiker met toegangsrechten) en selecteer vervolgens **System Administrator** (systeembeheerder).

d) Typ **Administ** in het wachtwoordveld en klik vervolgens op **OK**.

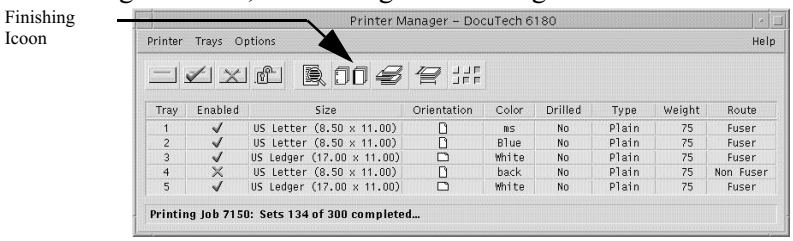
61XX Profiel Installatie

1 Ga vanuit het 61XX Monitor scherm naar het **Printer Manager** (printerbeheer) venster, zoals reeds geopend is afgebeeld Figuur 1-4. Indien dit venster niet geopend is, dient u naar het DocuSP Print Services venster te gaan en op de Printer Manager knop te drukken.



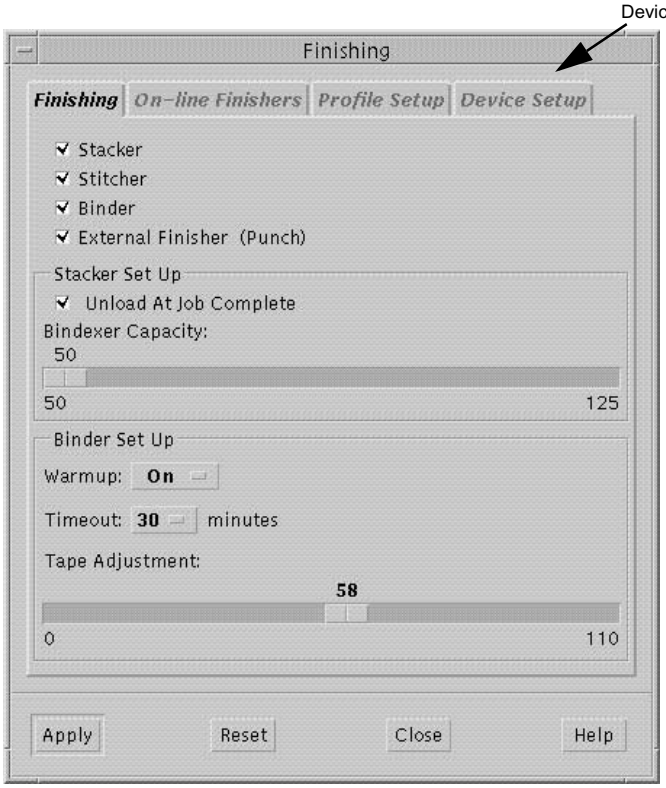
Figuur 1-4: 61XX Monitor scherm en Printer Manager venster

2 Klik op het Finishing Icoon (Afwerkapparaat icoon) in het Printer Manager venster, zoals is afgebeeld in Figuur 1-5.


Finishing
Icoon
Printer Manager – DocuTech 6180
Printer Trays Options
Help
Tray Enabled Size Orientation Color Drilled Type Weight Route
1 US Letter (8.50 x 11.00) ms No Plain 75 Fuser
2 US Letter (8.50 x 11.00) Blue No Plain 75 Fuser
3 US Ledger (17.00 x 11.00) White No Plain 75 Fuser
4 US Letter (8.50 x 11.00) back No Plain 75 Non Fuser
5 US Ledger (17.00 x 11.00) White No Plain 75 Fuser
Printing Job 7150: Sets 134 of 300 completed...

Figuur 1-5: Het Finishing Icoon in Printer Manager

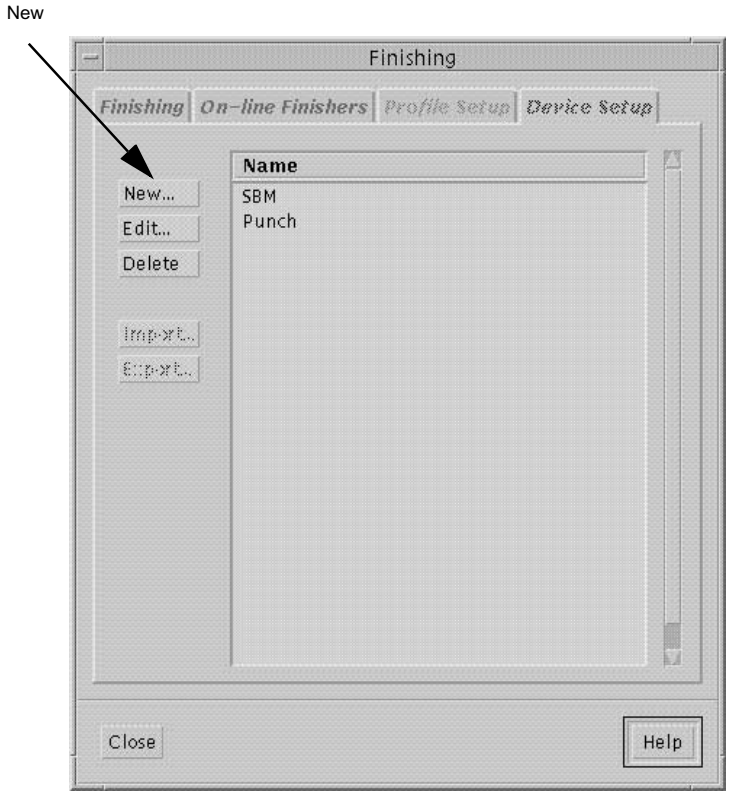
Het Finishing venster verschijnt nu, zoals is afgebeeld in Figuur 1-6.



Figuur 1-6: De Device Setup Tab in het Finishing venster

3 Klik op de **Device Setup Tab** (apparaat installatie tab), zoals is afgebeeld in Figuur 1-6.

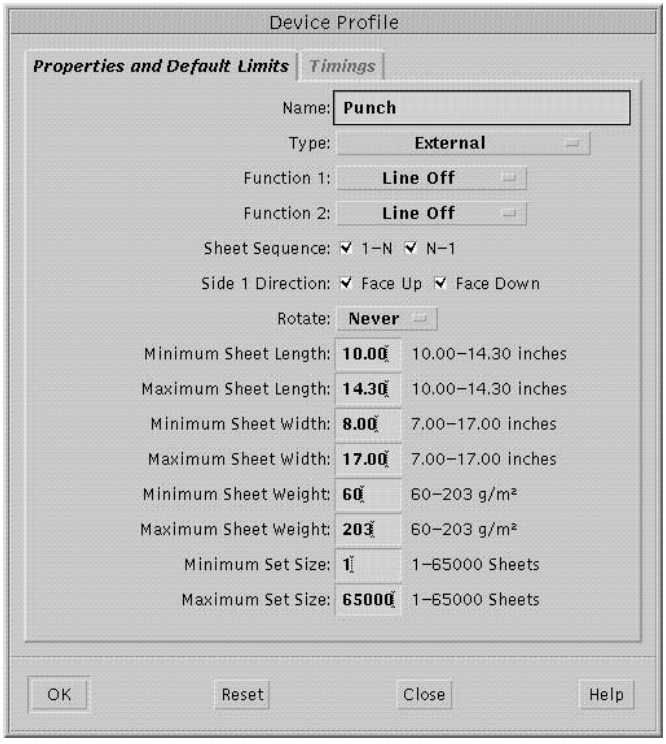
Het Apparaat Setup Tab scherm verschijnt nu, zoals is afgebeeld in Figuur 1-7.



Figuur 1-7: Het Device Setup Tab scherm

4 Klik op de **NEW** (Nieuw) knop, zoals is afgebeeld in Figuur 1-7.

Het Device Profile (Apparaat profiel) venster verschijnt nu, dat de **Properties and Default Limits** (Eigenschappen en Standaard Waarden) tab scherm toont, zoals is afgebeeld in Figuur 1-8.



Figuur 1-8: Het Properties and Default Limits scherm

5 Met het Device Profile venster en het Properties and Default Limits scherm geopend, bent u gereed om te beginnen met de invoer van de Persoonlijke Profiel waarden voor de FusionPunch II en de printer die u in gebruik heeft.

Voer de volgende stappen uit:

a) Ga naar Appendix A van deze gebruikershandleiding en zoek de profielsheets op voor de apparaten die u wilt invoeren.

b) Begin met de profielsheet met de Properties and Default Limits waarden.

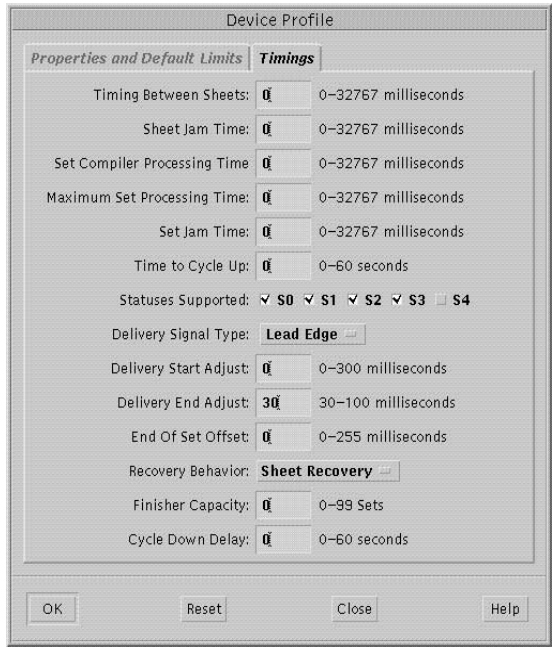
c) Voer de naam en het type afwerkapparaat in, bijvoorbeeld **Punch** (Pons) voor de name (naam) en **External** (Extern) voor het *type*.

d) Controleer of alle ingevoerde waarden in overeenstemming zijn met die uit het profielsheet. Als dat niet het geval is, dient u de waarden uit het profielsheet in te voeren.

Opmerking: Klik niet direct op OK na deze stap. Ga verder met Stap 6.

6 Klik op de **Timings** tab in het Device Profile venster.

Het Device Profile venster toont nu het **Timings** scherm, zoals is afgebeeld in Figuur 1-9.


Device Profile
Properties and Default Limits
Timings
Timing Between Sheets: 0 0–32767 milliseconds
Sheet Jam Time: 0 0–32767 milliseconds
Set Compiler Processing Time 0 0–32767 milliseconds
Maximum Set Processing Time: 0 0–32767 milliseconds
Set Jam Time: 0 0–32767 milliseconds
Time to Cycle Up: 0 0–60 seconds
Statuses Supported: S0 S1 S2 S3 S4
Delivery Signal Type: Lead Edge
Delivery Start Adjust: 0 0–300 milliseconds
Delivery End Adjust: 30 30–100 milliseconds
End Of Set Offset: 0 0–255 milliseconds
Recovery Behavior: Sheet Recovery
Finisher Capacity: 0 0–99 Sets
Cycle Down Delay: 0 0–60 seconds
OK
Reset
Close
Help

Figuur 1-9: Het Timings scherm

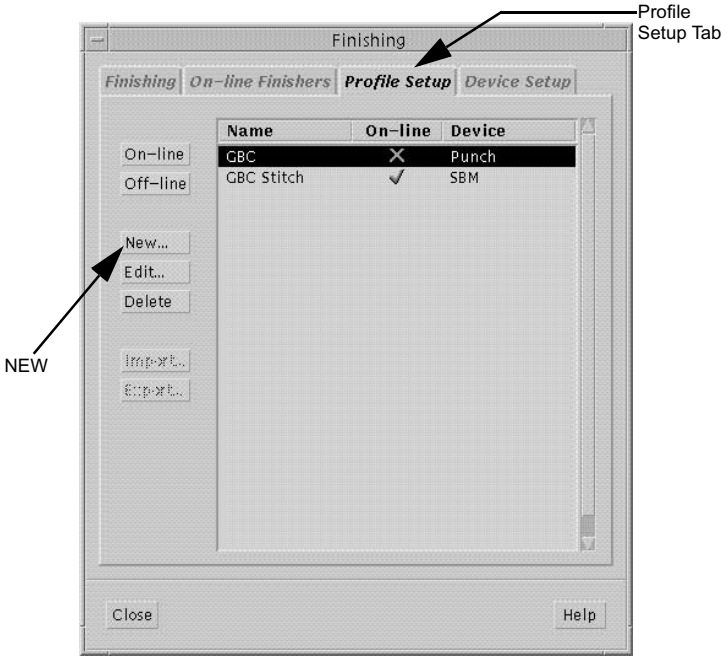
7 Voer de volgende stappen uit:

a) Ga terug naar Appendix A van deze gebruikershandleiding en zoek de profielsheets op van hetzelfde apparaat als in Stap 5, maar dit maal de sheet met de **Timings** waarden.

b) Controleer of alle ingevoerde waarden in overeenstemming zijn met die uit het profielsheet en klik op **OK**.

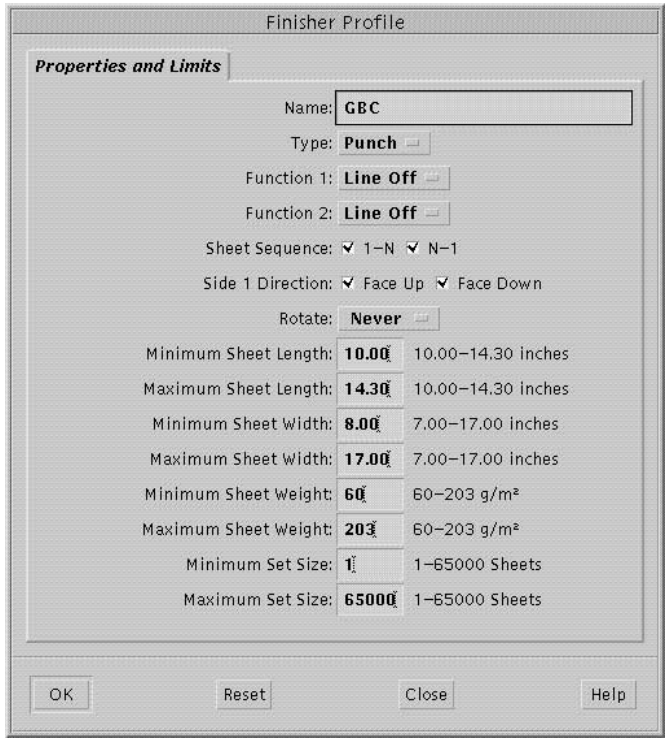
U bent nu terug in het Finishing venster, dat het Device Setup Tab scherm toont.

8 Klik op de Profiel Setup tab, zoals is afgebeeld in Figuur 1-10, klik vervolgens op de NEW knop.



Figuur 1-10: Het Profile Setup Tab scherm

Het **Finisher Profile** venster, **Properties and Limits** scherm verschijnt, zoals is afgebeeld in Figuur 1-11.



Figuur 1-11: Het Finisher Profile venster, Properties and Limits scherm

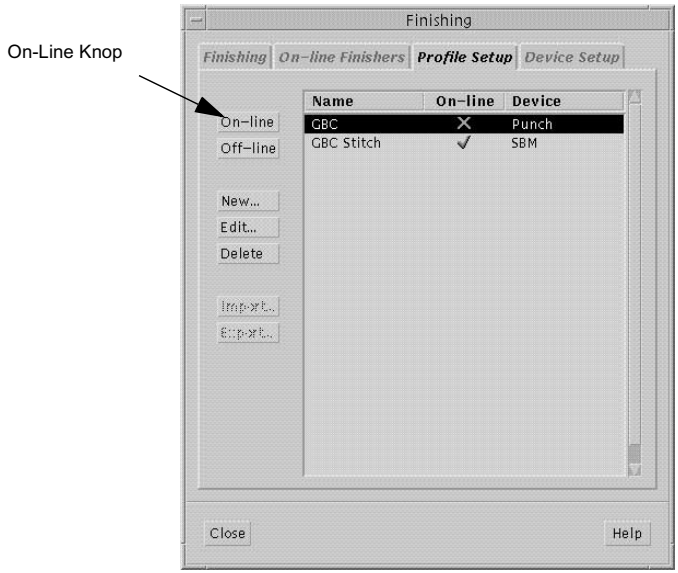
9 Voer de volgende stappen uit:

a) Ga naar Appendix A in deze gebruikershandleiding en zoek de profielsheets op van hetzelfde afwerkapparaat als in Stap 5, maar nu de profielsheet met de waarden **Finisher Profile - Properties and Limits**.

b) Controleer of alle ingevoerde waarden in overeenstemming zijn met die uit het profielsheet en klik vervolgens op **OK**.

Het **Finishing venster** met het **Profile Setup** scherm verschijnt opnieuw, zoals is afgebeeld in Figuur 1-12.

Opmerking: Na de invoer en/of het controleren van de standaardwaarden voor de FusionPunch II, dient u de stappen 5 tot en met 9 voor elk toegevoegd afwerkapparaat dat in het systeem is geïnstalleerd te herhalen.

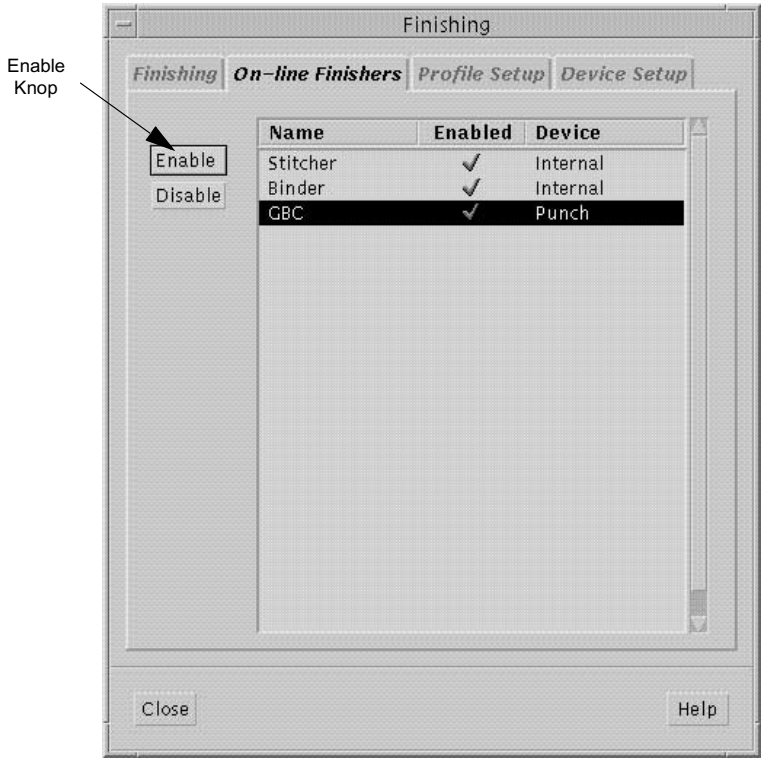


Figuur 1-12: Het Finishing venster en Profile Setup scherm

10 Selecteer **GBC** en klik op **On-Line**.

11 Selecteer de **On-Line Finishers** tab in het Finishing venster.

Het **On-Line Finishers** scherm verschijnt, zoals is afgebeeld in Figuur 1-13.

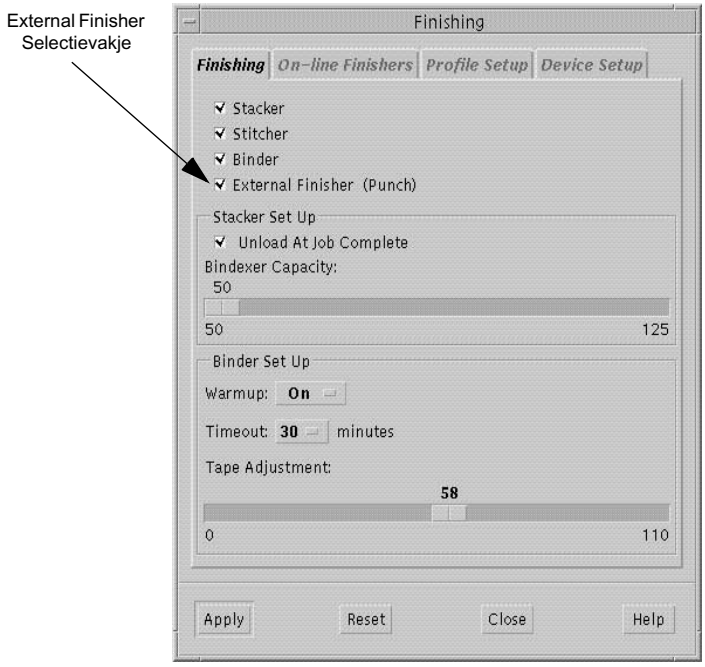


Figuur 1-13: Finishing venster en On-Line Finishers scherm

12 Selecteer opnieuw **GBC** en klik op de **Enable** (Activeren) knop.

13 Selecteer de **Finishing** tab in het Finishing venster.

Het **Finishing** scherm verschijnt, zoals is afgebeeld in Figuur 1-14.



Figuur 1-14: Finishing scherm in het Finishing venster

14 Controleer of het External Finisher selectievakje is aangevinkt en of het woord, de naam van het juiste apparaat tussen haakjes rechts van External Finisher verschijnt, zoals is afgebeeld in Figuur 1-14.

De profielinstallatie is voltooid. Ga nu verder met de installatieprocedure van de printerwachtrij, zoals hierna wordt beschreven.

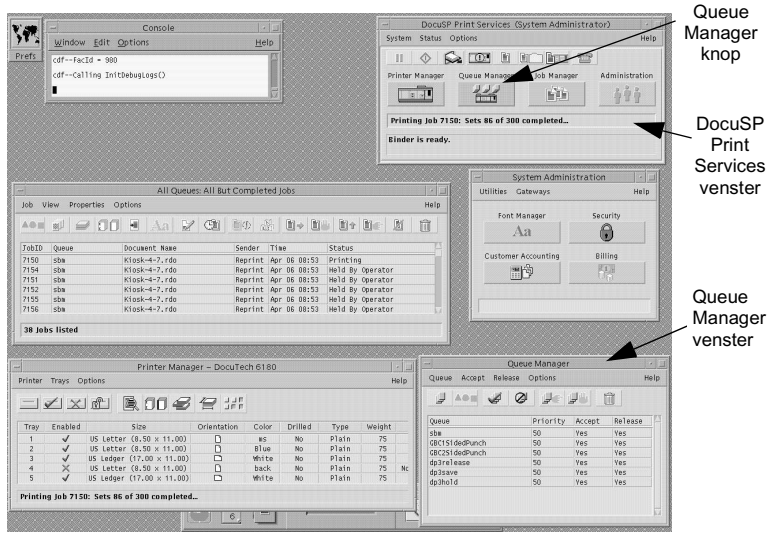
Opmerking: Indien u een of meer afwerkapparaten inline met de printer gebruikt, dient u voor elk apparaat een profiel te installeren. Om dit te bewerkstelligen, dient u deze profielinstallatie procedure voor elk afwerkapparaat te herhalen.

61XX Printerwachtrij installatie

De volgende procedure wordt beschreven om de systeembeheerder te helpen bij de installatie van printerwachtrijen voor de FusionPunch II en andere afwerkapparaten die met de printer verbonden zijn.

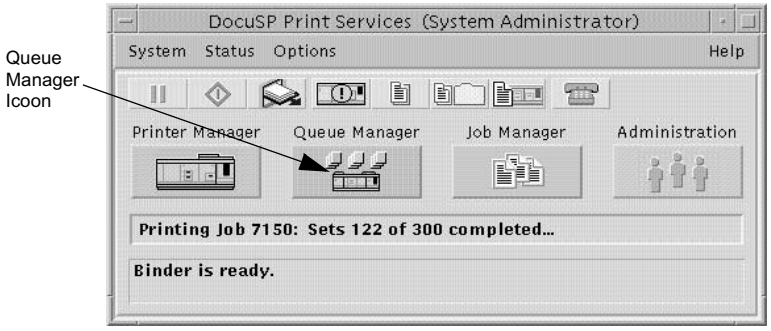
Opmerking: Een wachtrij is vereist voor de FusionPunch II en een voor elk toegevoegd afwerkapparaat over de gehele linie, zoals een Signature boekjesmaker (SBM).

1 Ga vanuit het 61XX Monitor scherm naar het **Queue Manager** venster, zoals al geopend is afgebeeld in Figuur 1-15. Indien dit venster niet geopend is, dient u naar het DocuSP Print Services scherm te gaan en op de Queue Manager knop te drukken.



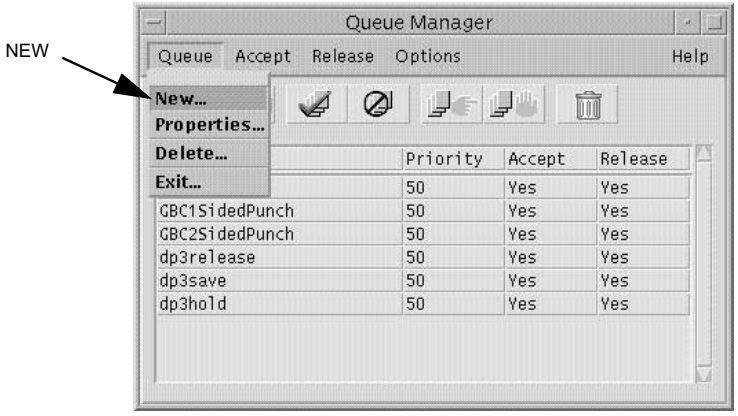
Figuur 1-15: 61XX Monitor scherm en Queue Manager venster

Indien het Queue Manager scherm niet geopend is, dient u op het **Queue Manager** Icoon te klikken, zoals is afgebeeld in Figuur 1-16.



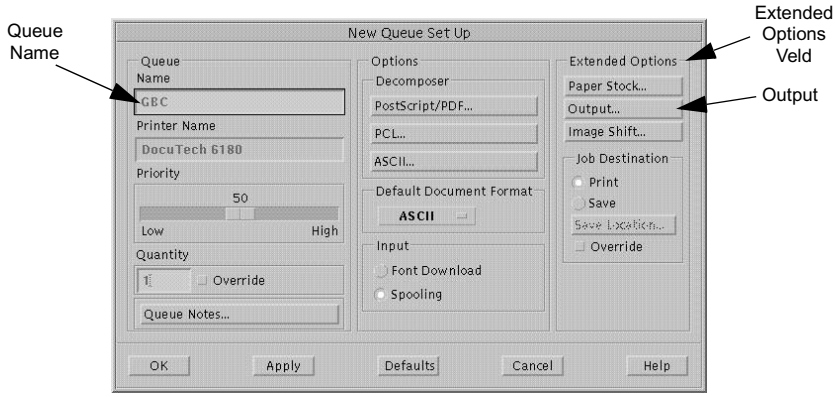
Figuur 1-16: Queue Manager Icoon

2 Rol het **Queue** (wachtrij) **menu** af vanuit de werkbalk en selecteer **New** (Nieuw), zoals is afgebeeld in Figuur 1-17.



Figuur 1-17: Het Queue Menu in Queue Manager

Het New Queue Setup Venster (Installatie van een nieuwe wachtrij) venster verschijnt, zoals is afgebeeld in Figuur 1-18.



Figuur 1-18: Het New Queue Setup venster

3 Ga naar het veld Queue Name en voer de naam van de te installeren wachtrij als volgt in:

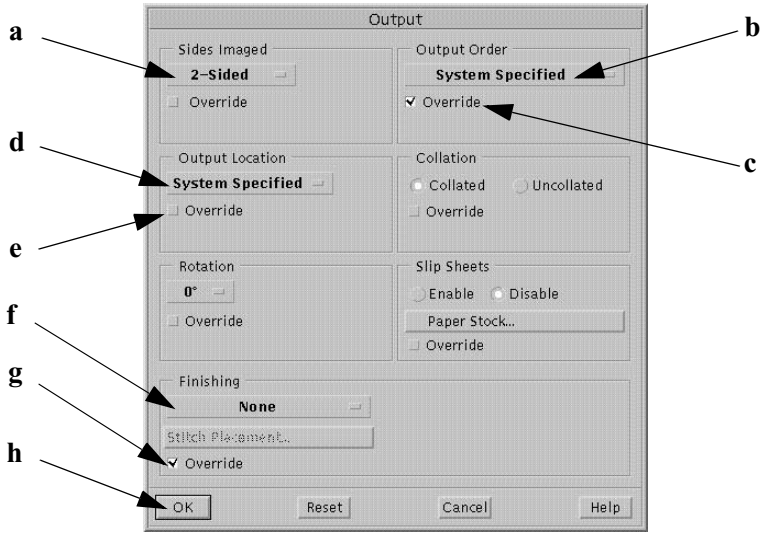
- GBCPunch
- GBCSE
- Voor elk ander afwerkapparaat dient u de naam in te voeren zoals die vermeld is op het overeenkomstige afwerkprofiel sheet.

4 Ga naar het **Extended Options** (Uitgebreide opties) veld en selecteer **Output** (Uitvoer), zoals is afgebeeld in Figuur 1-18.

Het Output venster verschijnt, zoals is afgebeeld in de volgende informatie. Deze informatie bevat printerwachtrij installatieprocedures voor de volgende afwerkapparaten:

- GBC Punch Queue Output (voor de FusionPunch II)
- GBC Short Edge Punch Queue Output (voor de FusionPunch II en Xerox stapelaar met hoge capaciteit)
- SBM1/SBM2 Queue Output (voor de Signature Booklet Maker (Signature Boekjesmaker))

GBC Punch Queue Output

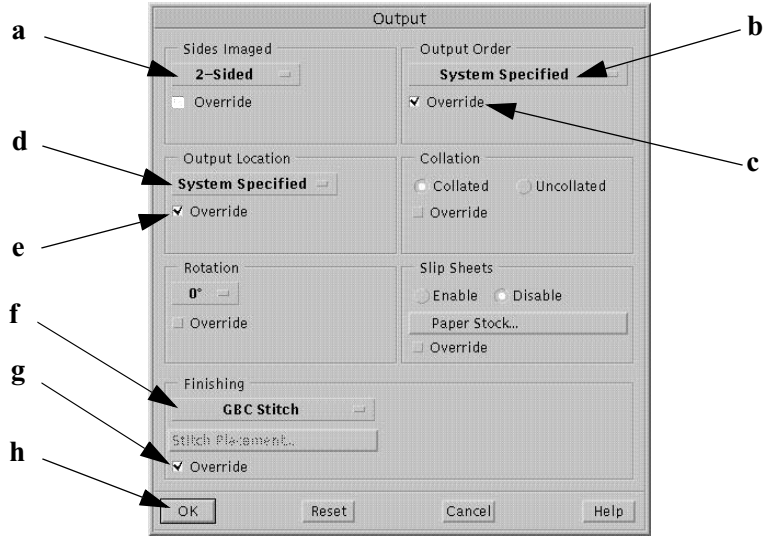


Figuur 1-19: Het Print Queue Output venster

Zie Figuur 1-19 hierboven en vul de velden in of maak een keuze, zoals is aangegeven in tabel beneden, voor de optie GBC Punch Queue output.

Onderdeel	Invoer
a	2-Sided (Dubbelzijdig *(Vink de Override optie niet aan))*
b	System Specified (Door het systeem gespecificeerd)
c	Check the Override option (Vink de Override optie aan)
d	System Specified (Door het systeem gespecificeerd)
e	Check the Override option (Vink de Override optie aan)
f	GBC
g	Check the Override option (Vink de Override optie aan)
h	Klik OK, vervolgens opnieuw OK in het New Queue Setup venster

GBC Short Edge Punch Queue Output

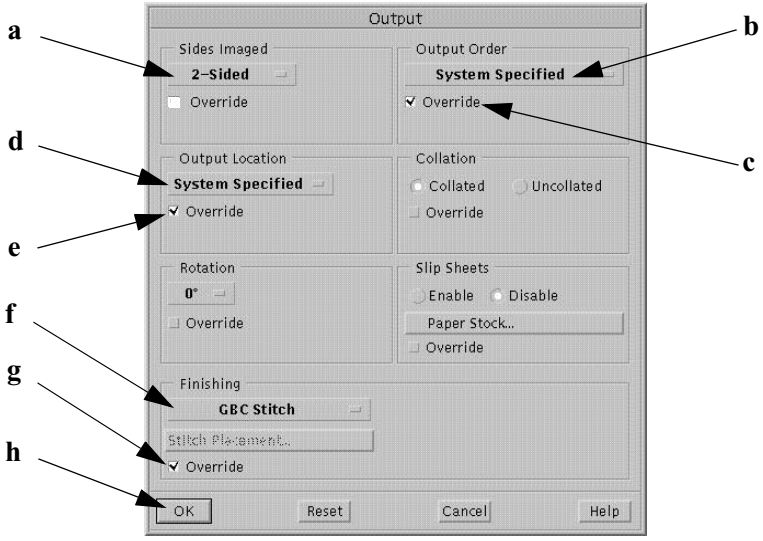


Figuur 1-20: Het Print Queue Output venster

Zie Figuur 1-20 hierboven en vul de velden in of maak een keuze, zoals is aangegeven in tabel beneden, voor de optie GBC Short Edge Punch Queue output.

Onderdeel	Invoer
a	System Specified (Door het systeem gespecificeerd)
b	System Specified (Door het systeem gespecificeerd)
c	Check the Override option (Vink de Override optie aan)
d	System Specified (Door het systeem gespecificeerd)
e	Check the Override option (Vink de Override optie aan)
f	GBCSE (Let op of het GBCSE persoonlijke profiel niet on line is en geactiveerd is, deze optie zal dan niet worden weergegeven in het menu)
g	Check the Override option (Vink de Override optie aan)
h	Klik OK, vervolgens opnieuw OK in het New Queue Setup venster

SBM1/SBM2 Queue Output



Figuur 1-21: Het Print Queue Output venster (SBM Installatie)

Zie Figuur 1-21 hierboven en vul de velden in of maak een keuze, zoals is aangegeven beneden, voor de optie SBM Punch Queue output.

Onderdeel	Invoer
a	2-Sided (Dubbelzijdig *(Vink de Override optie niet aan))*
b	System Specified (Door het systeem gespecificeerd)
c	Check the Override option (Vink de Override optie aan)
d	System Specified (Door het systeem gespecificeerd)
e	Check the Override option (Vink de Override optie aan)
f	Gelijk aan de naam van het afwerkprofiel van het afwerkapparaat van de BM1/SBM2
g	Check the Override option (Vink de Override optie aan)
h	Klik OK, vervolgens opnieuw OK in het New Queue Setup venster

De installatie van de printerwachtrij is voltooid en hoofdstuk 1 van deze gebruikershandleiding is afgerond. Ga nu naar hoofdstuk 2 - Algemene Procedures, om vertrouwd te raken met eenvoudige mechanische aanpassingen op operator niveau en het bedienen van de FusionPunch II.

Hoofdstuk 2

Algemene Procedures

Verwisselen van de ponsmatrijzen

- Verwijderen en vervangen van de matrijspennen

Centreren van de pons

Afstellen van de zijgeleider

Afstellen van de rugmaat om de ponsdiepte vanaf het uiteinde van de pagina te bepalen

Een taak beginnen

- Ponsen en Stapelen
- Doorvoeren naar een Stroomafwaarts geplaatst apparaat

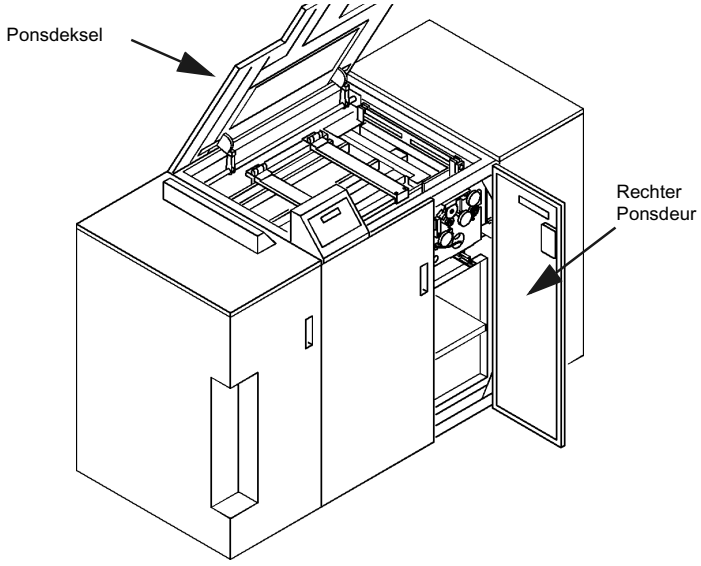
Gebruik van de Stapelaar / Stapelaars

Verwisselen van de ponsmatrijzen

WAARSCHUWING: Zet de krachtschakelaar UIT (O), voordat u met deze procedure begint.

1 Open de rechter ponsdeur, zoals is afgebeeld in Figuur 2-1.

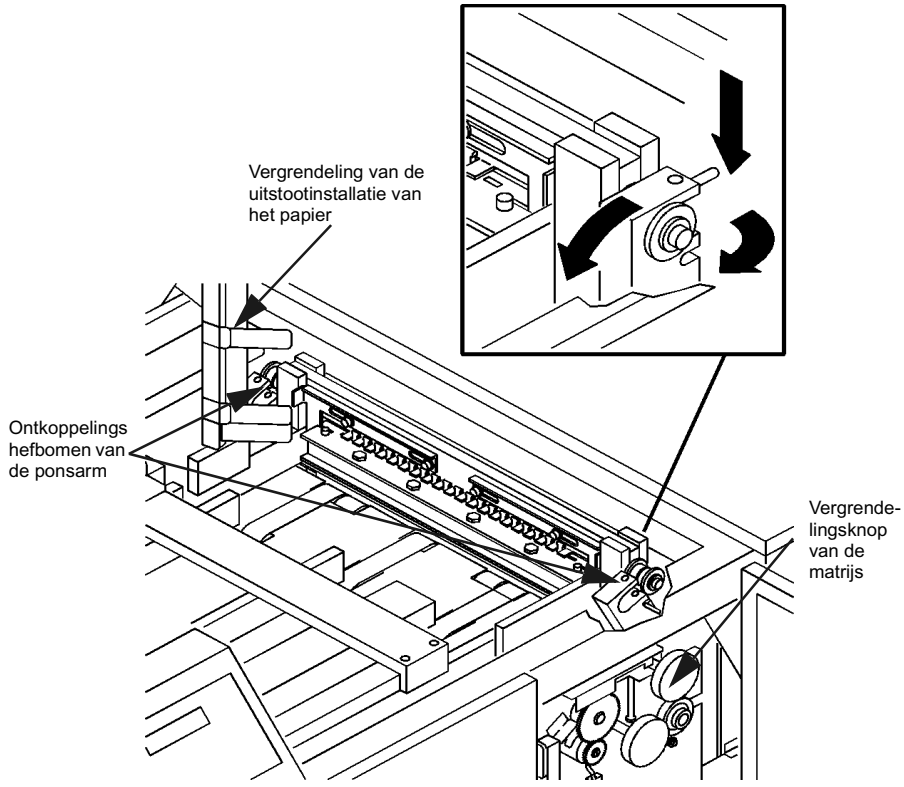
2 Open de ponsdeksel, zoals is afgebeeld in Figuur 2-1.



Figuur 2-1: Openen van ponsdeur en deksel

3 Open de vergrendeling van de uitstootinstallatie van het papier, zoals is afgebeeld in Figuur 2-2.

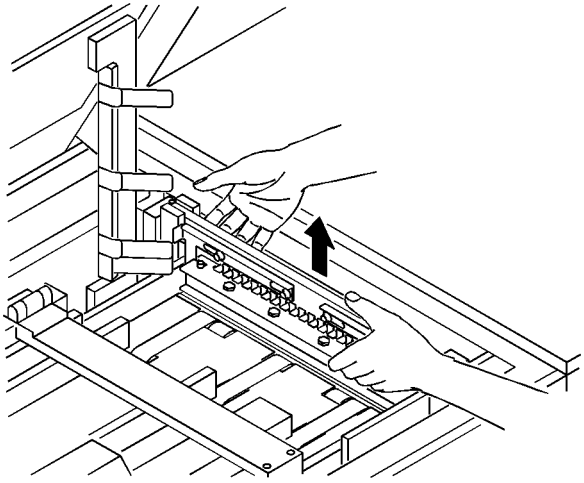
4 Ontkoppel de ponsarm die door de hefbomen naar beneden en naar de zijkant vergrendeld wordt, zoals is afgebeeld in Figuur 2-2.


Vergrendeling van de uitstootinstallatie van het papier
Ontkoppelings hefbomen van de ponsarm
Vergrende-lingsknop van de matrijs

Figuur 2-2: Ontkoppeling van de matrijsinstallatie

5 Ontkoppel de matrijs: draai de vergrendelingsknop van de matrijs met de klok mee, totdat u een "klik" voelt, zoals is afgebeeld in Figuur 2-2. Draai de knop niet verder dan dit punt, want dan wordt de matrijs opnieuw vergrendeld.

6 Pak de voet van de matrijs vast en til deze recht omhoog, zoals is afgebeeld in Figuur 2-3.



Figuur 2-3: Verwijderen en vervangen van de matrijsinstallatie

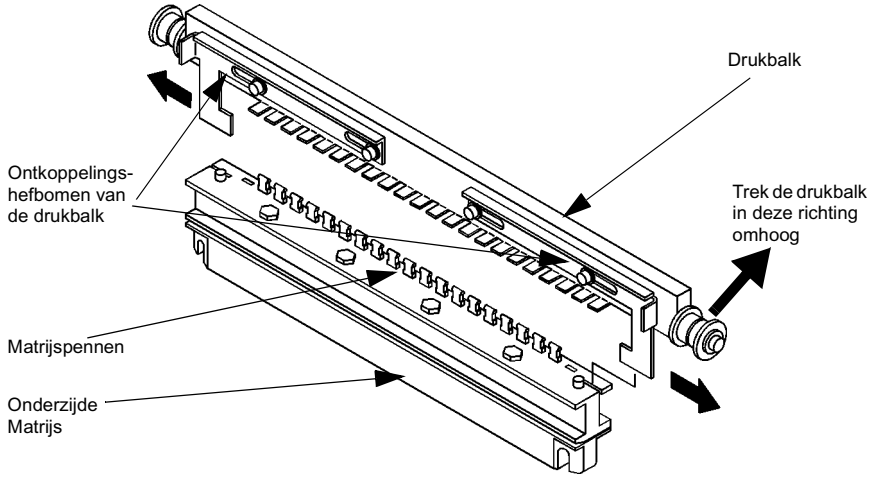
7 Om de matrijs te vervangen, dient u stappen 1 tot en met 6 in **omgekeerde** volgorde te herhalen.

Opmerking: De matrijsinstallatie is vergrendeld en kan slechts op één manier opnieuw geïnstalleerd worden.

Verwijderen en vervangen van de matrijspennen

1 Om de afzonderlijke matrijspennen te verwijderen en te vervangen, dient u de ontkoppelingshefbomen van de drukbalk naar de zijkant te schuiven en de drukbalk van de matrijs te trekken, zoals is afgebeeld in Figuur 2-4.

Nu kunt u de afzonderlijke matrijspennen verwijderen en vervangen.



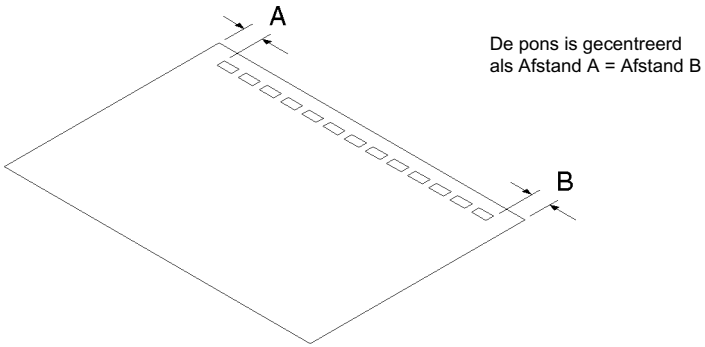
Figuur 2-4: Toegang tot de matrijspennen

2 Herhaal deze procedure in omgekeerde volgorde om de ponsarm opnieuw te installeren.

Centreren van de pons

Deze procedure dient om te kunnen controleren of het geponste gat gecentreerd is ten opzichte van het papier.

1. Stel de FusionPunch II in op de volgende modi en bestemming; "**Offline / Punch / Stack 1**" (or **Stack 2**) "**Offline / Pons / Stapelaar 1**" (of **Stapelaar 2**).
2. Controleer of de stapelaarlade zich in de HOOGSTE positie bevindt. Indien dit niet het geval is, dient u de knop **RAISE/LOWER STACKER** **1** of **2** eenmaal of tweemaal in te drukken, totdat de stapelaar wordt verhoogd naar de hoogste positie. De pons zal niet starten indien de stapelaar zich in de laagste positie bevindt.
3. Druk op **START** .
4. Voer een vel papier met dezelfde afmetingen in als het papier dat is gespecificeerd voor de taak die u wilt uitvoeren, in de invoer voor een enkel vel.
5. Druk op de **STOP/RESET** knop.
6. Druk op de **RAISE/LOWER STACKER** **1** of **2** knop om de stapelaar te in een lagere positie te brengen.
7. Open de stapelaardeur en verwijder het geponste papiervel.
8. Controleer de centrering van de geponste gaten, zoals is afgebeeld in Figuur 2-5.



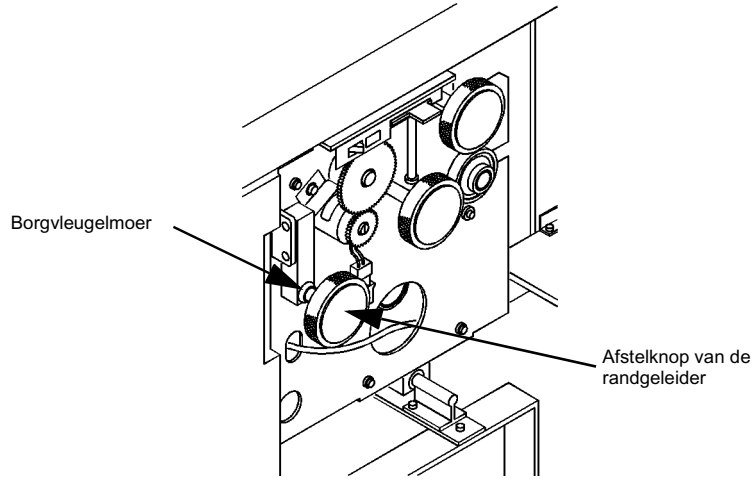
Figuur 2-5: Controle van de centrering van de geponste gaten

9 Als de gaten gecentreerd zijn, kunt u verder gaan met het **Afstellen van de zijgeleider**. Indien de gaten niet gecentreerd zijn, dient u verder te gaan met **stap 10** voor het afstellen van de pons.

10 Open de rechter ponsdeur.

11 Draai de borgvleugelmoer los, zoals is afgebeeld in Figuur 2-6.

12 Gebruik de afstelknop van de randgeleider om kleine aanpassingen te doen (1/8 tot 1/4-omwenteling), zoals is afgebeeld in Figuur 2-6. Test de afstelling na elke aanpassing, totdat de geponste gaten gecentreerd zijn.



Figuur 2-6: Randgeleider afstelling

13 Draai de borgvleugelmoer aan nadat u de aanpassingen heeft voltooid.

Afstelling van de zijgeleider

Deze procedure dient ter controle of elk vel papier in positie blijft tijdens de doorvoer door de FusionPunch II.

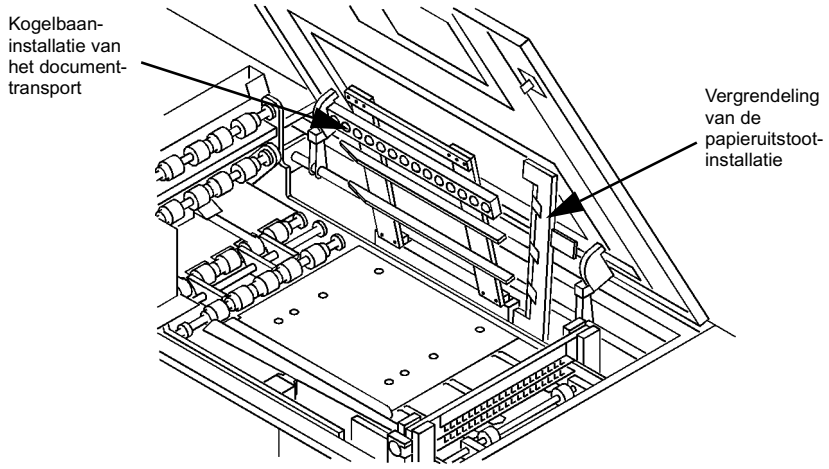
Opmerking: Gebruik verstevigd karton of omslagkarton tijdens het uitvoeren van deze procedures.

1 Druk op de **STOP/RESET** knop.

2 Open de ponsdeksel.

3 Open de kogelbaaninstallatie van het documenttransport, zoals is afgebeeld in Figuur 2-7.

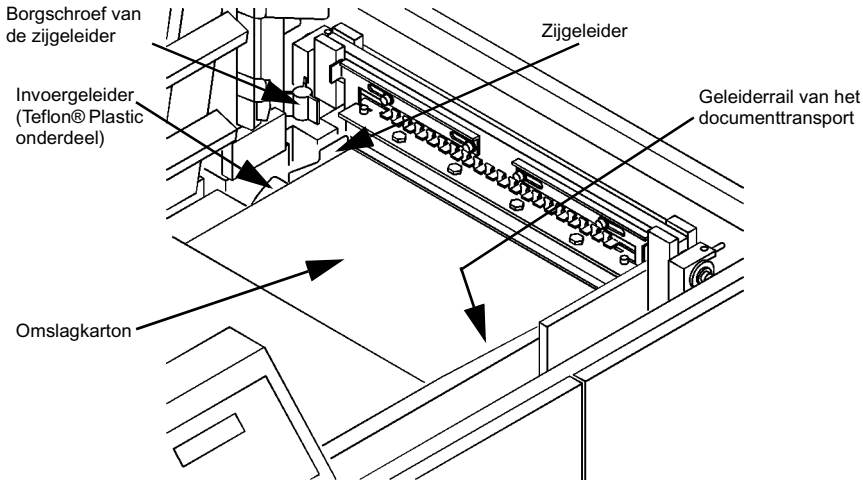
4 Open de papier uitstootinstallatie, zoals is afgebeeld in Figuur 2-7.



Figuur 2-7: Voorbereidingen voor het afstellen van de zijgeleider

5 Schuif een vel verstevigd karton of omslagkarton gedeeltelijk door de matrijs.

6 Controleer of het karton tegen de geleiderrail van het documenttransport ligt, zoals is afgebeeld in Figuur 2-8. Als het karton volledig tegen de geleiderrail van het documenttransport aanligt en zo dicht mogelijk bij de zijgeleider ligt zonder deze te raken, kunt u verder gaan met het **Afstellen van de rugmaat**. Indien de zijgeleider zo dicht mogelijk bij het karton ligt zonder het te raken, dient u verder te gaan met **stap 7**, het afstellen van de zijgeleider.



Figuur 2-8: Afstelling van de zijgeleider

7 Indien de 11" zijde van het vel wordt geponst, dient de borgschroef van de zijgeleider te worden losgedraaid . Indien de 8,5" zijde van het vel wordt geponst, dient de extra korte zijde zijgeleider aan de papieruitstootinstallatie te worden bevestigd en met de afstelschroeven strak te worden aangedraaid. Verwijder het stuk en sluit de papieruitstootinstallatie. Schuif nu het stuk weer onder de papieruitstootbanden en deels door de matrijs.

Opmerking: Wanneer de bestaande 11" zijgeleider wordt gebruikt, controleer of de zijgeleider zich onder de invoergeleider bevindt (Figuur 2-8), voordat u verder gaat.

Teflon® is een geregistreerd handelsmerk van E.I. du Pont de Nemours and Company.

8 Stel de zijgeleider zo af dat deze zich zo dicht mogelijk bij het karton bevindt, zonder dat deze het karton raakt.

9 Draai de borgschroeven van de zijgeleider aan.

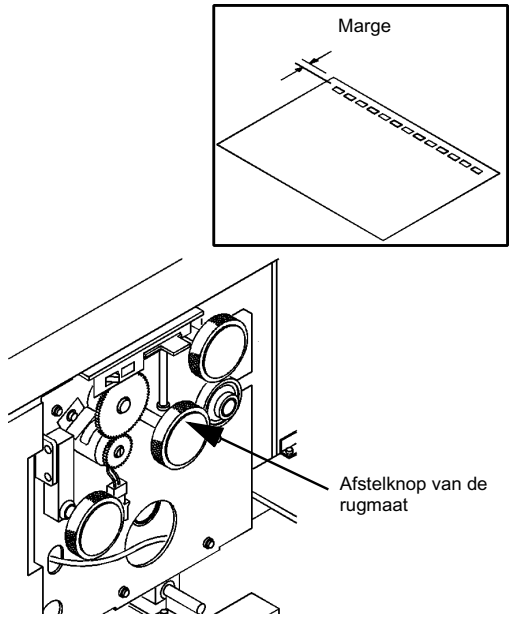
10 Wanneer u deze procedure voltooid heeft, dient u de vergrendeling van de papieruitstootinstallatie, de kogelbaaninstallatie van het documenttransport en de ponsdeksel te sluiten indien deze nog niet gesloten zijn.

Afstelling van de rugmaat

Deze procedure dient ter controle of de marge tussen de voorste rand van de afdruk en de geponste gaten correct is.

1 Indien u gebruikt maakt van ponsmatrijzen die verschillen van een **GBC Cerlox** ponsmatrijs, dient u de afstelknop van de rugmaat geheel met de klok mee te draaien, totdat deze niet verder kan worden gedraaid. Indien u gebruik maakt van een **GBC Cerlox** ponsmatrijs, dient u naar **stap 2** te gaan.

2 Controleer de marge tussen de voorste rand en de geponste gaten van afdrukken die door de pons zijn gevoerd, of van het papier dat u via de handmatige invoerlade heeft ingevoerd. Als de marge correct is, kunt u verder gaan met **Een taak beginnen** in dit hoofdstuk om vertrouwd te raken met de bediening van de FusioPunch II. Als de marge niet correct is, dient u verder te gaan met **stap 3** Het afstellen van de rugmaat.



Figuur 2-9: Afstelling van de rugmaat

3 Open de rechter ponsdeur.

4 Gebruik de afstelknop van de rugmaat om de marge te corrigeren, zoals is afgebeeld Figuur 2-9. U kunt de volgende aanpassingen uitvoeren:

- Om de marge tussen de voorste rand van de afdruk en de geponste gaten te **vergroten**, dient u de afstelknop van de rugmaat tegen de **klok in** te draaien.
- Om de marge te **verkleinen**, dient u de afstelknop **met de klok mee** te draaien.

5 Draai de afstelknop van de rugmaat steeds een klik per keer en controleer de marge bij elke positie. Gebruik de enkel vel invoer om een testvel door de pons te laten gaan. Ga als volgt te werk:

a) Stel de FusionPunch II in op de volgende modi en bestemming; "**Offline / Punch / Stack 1**" (or **Stack 2**) "**Offline / Pons / Stapelaar 1**" (of **Stapelaar 2**).

b) Controleer of de stapelaarlade zich in de bovenste positie bevindt. Indien dit niet het geval is, dient u de **RAISE/LOWER STACKER** **1** of **2** knop een of twee keer in te drukken, totdat de stapelaar omhoog beweegt naar de bovenste positie. De pons start niet als de stapelaarlade zich in de laagste stand bevindt.

c) Druk op **START** .

d) Voer een los vel papier in met de gespecificeerde afmetingen voor deze taak in de enkel vel invoer.

e) Druk op de **STOP/RESET** knop.

f) Druk op de **RAISE/LOWER STACKER** **1** of **2** knop om de stapelaar in een lagere positie te brengen.

g) Open de stapelaardeur en verwijder het geponste papiervel.

h) Sluit de stapelaardeur en druk op de **RAISE/LOWER STACKER** **1** of **2** knop om de lade te verhogen.

6 Herhaal stappen 4 en 5, totdat de marge correct is.

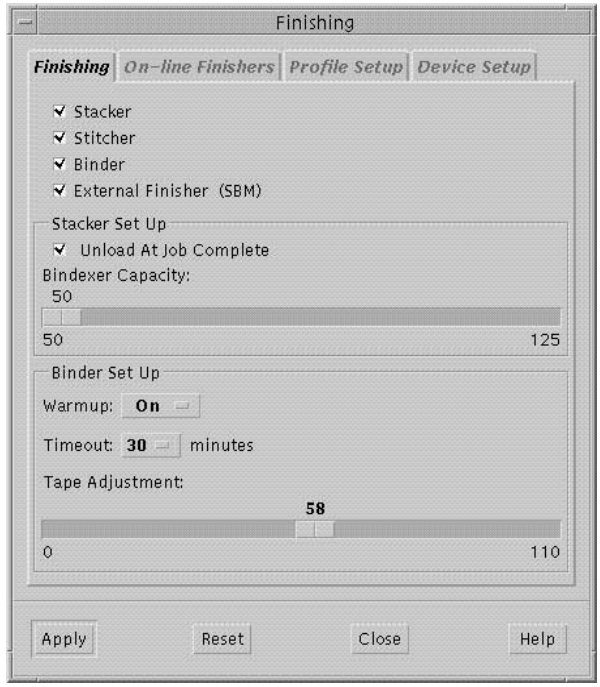
Een taak beginnen
Ponsen en Stapelen

- Voor het ponsen en stapelen van de 11" zijde in de GBC stapelaar zonder geïnstalleerde omloop, dient onderstaande procedure te worden gevolgd.
- Voor het ponsen en stapelen van de 11" zijde in de Xerox stapelaar met hoge capaciteit, dient u naar een taak beginnen te gaan om te kunnen bypassen naar een verderop in het productieproces geplaatst apparaat (Pagina 2-20).
- Voor het ponsen en stapelen van de 8,5" zijde, dient u naar een taak beginnen te gaan om te kunnen bypassen naar een verderop in het productieproces geplaatst apparaat (Pagina 2-20).

Ter voorbereiding van het beginnen van een printtaak en deze naar de FusionPunch II te sturen, dient u de volgende procedures uit te voeren.

1. Stel de FusionPunch II in conform de taakvereisten (Voor de FusionPunch II setup, verwijzen wij naar de Aan de Slag sectie, **On-line / Off-line**).

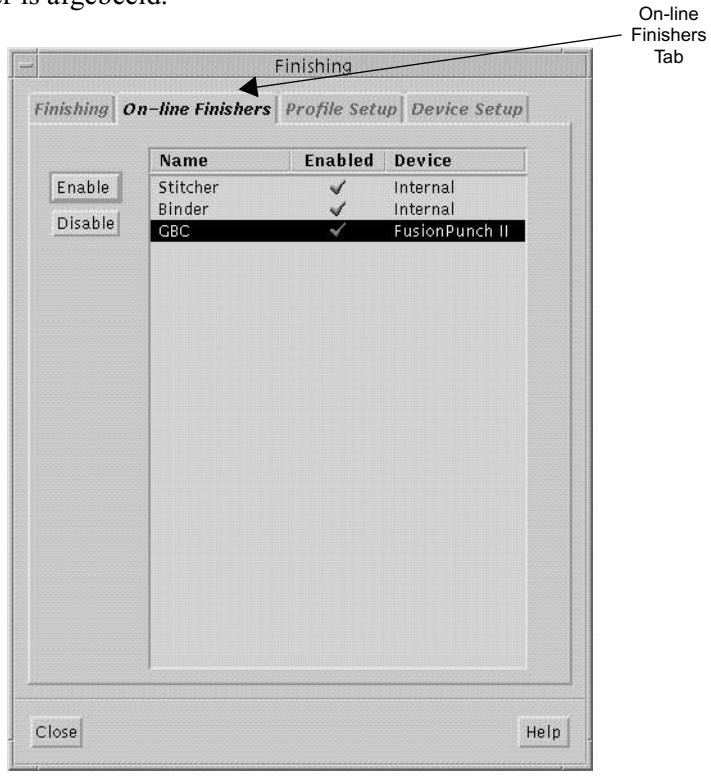
2. Vanuit het **DocuSP Print Services** scherm, opent u het **Printer Manager** venster en klikt u op het **Finishing** icoon.



Figuur 2-10: Het Finishing venster

Het **Finishing** venster verschijnt, met als standaardtab **Finishing**.

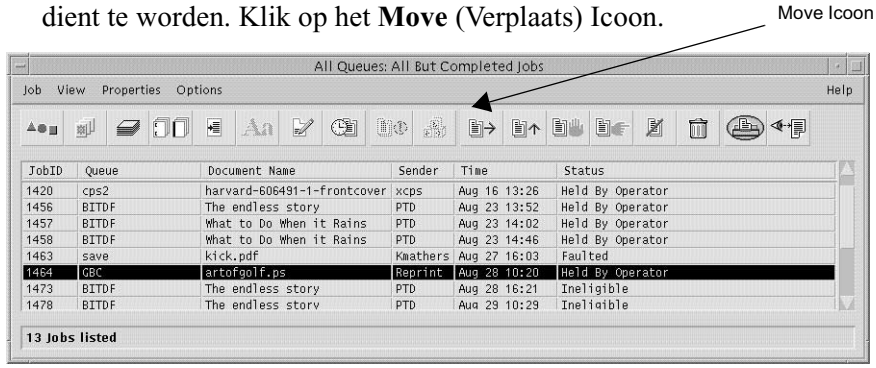
3 Klik op de **On-line Finishers tab**. Er verschijnt een venster, zoals hieronder is afgebeeld.



Figuur 2-11: On-line Finishers tab

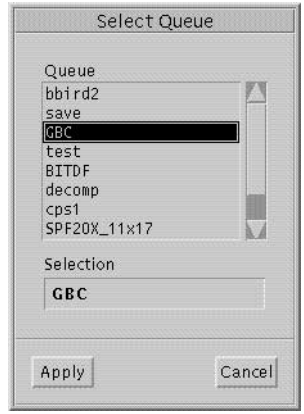
4 Controleer of het **GBC FusionPunch II** profiel **Enabled** (Geactiveerd) is. Indien dit profiel niet zichtbaar is op dit scherm, dient u naar stap 8 te gaan. Indien dit profiel zichtbaar is, maar niet **Enabled** (Geactiveerd) is (groen vinkje in de Enabled (Geactiveerd) kolom), selecteer dan het profiel en klik op **Enable** (Activeren) en klik vervolgens op **Close** (Sluiten).

5 Ga naar het **Job Manager** scherm en selecteer de taak die geactiveerd dient te worden. Klik op het **Move** (Verplaats) Icoon.


Move Icoon
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figuur 2-12: Job Manager scherm

6 Selecteer de **GBC Punch Queue** (GBC Pons Wachtrij) en klik vervolgens op **Apply** (Toepassen).



Figuur 2-13: GBC Punch Queue scherm

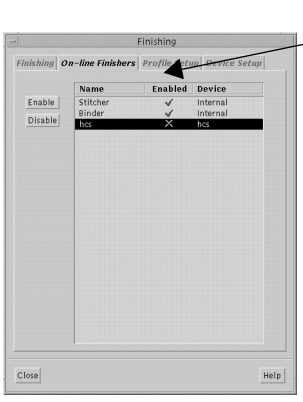
7 Klik op het **Release** (Vrijgeven) Icoon om de taak te laten beginnen.

Release Icoon
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figuur 2-14: Release (Vrijgeven) Icoon in het Job Manager scherm

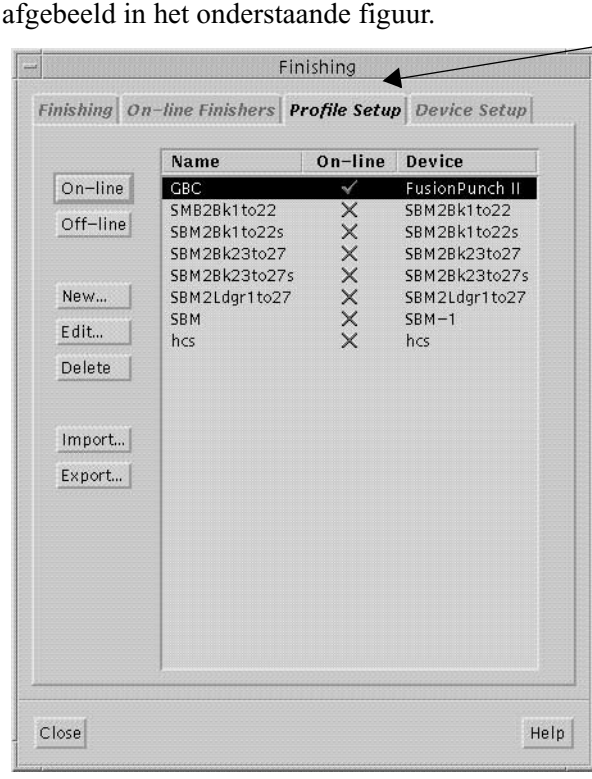
Opmerking: Wanneer u een nieuwe taak vrijgeeft, kunnen er sets van de voorgaande taak in de Stapelaar / Stapelaars aanwezig zijn.

8 Selecteer een willekeurig Extern Profiel dat op het **On-line Finishers** tab scherm is afgebeeld en klik op **Disable** (Blokkeren). Het groene vinkje in de **Enabled** (Geactiveerd) kolom van het geselecteerde profiel is nu veranderd in een rode X, zoals is afgebeeld in het onderstaande figuur.



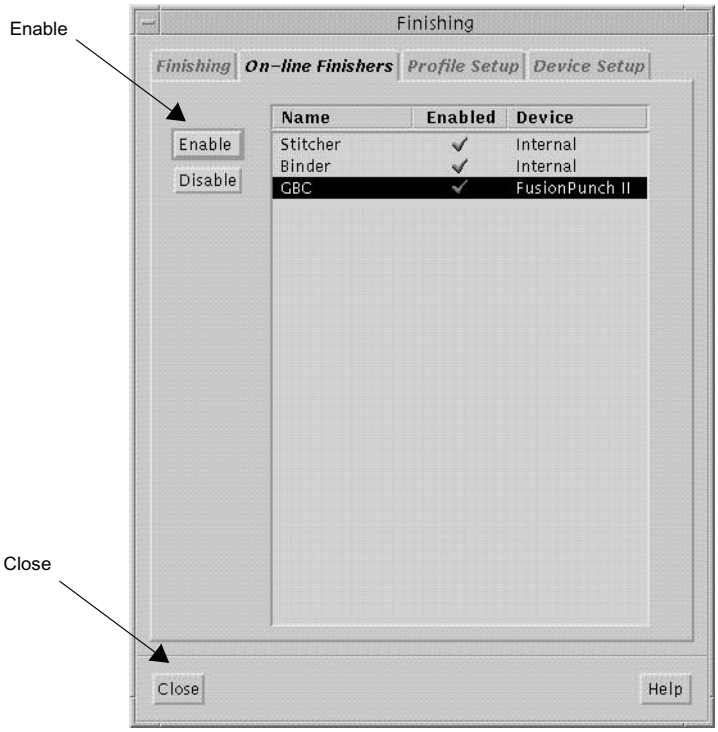
Figuur 2-15: On-line Finishers tab

9 Klik op de **Profile Setup** tab, zoals in het onderstaande figuur is afgebeeld. Selecteer een willekeurig geactiveerd profiel (niet het **GBC FusionPunch II** profiel) en klik vervolgens op **Off-line**. Selecteer nu het **GBC FusionPunch II** profiel en klik **On-line**. Het **GBC FusionPunch II** profiel heeft nu een groen vinkje in de **On-line** kolom, zoals is afgebeeld in het onderstaande figuur.



Figuur 2-16: Profile Setup tab

10 Ga terug naar de **On-line Finishers** tab en selecteer het **GBC FusionPunch II** profiel, klik vervolgens op **Enable** (Activeren). Het **GBC FusionPunch II** profiel heeft nu een groen vinkje in de **Enabled** (Geactiveerd) kolom.



Figuur 2-17: On-line Finishers tab

11 Klik op **Close** (Sluiten) om dit venster te sluiten. Ga nu terug en volg stappen 4 - 7.

Een taak beginnen

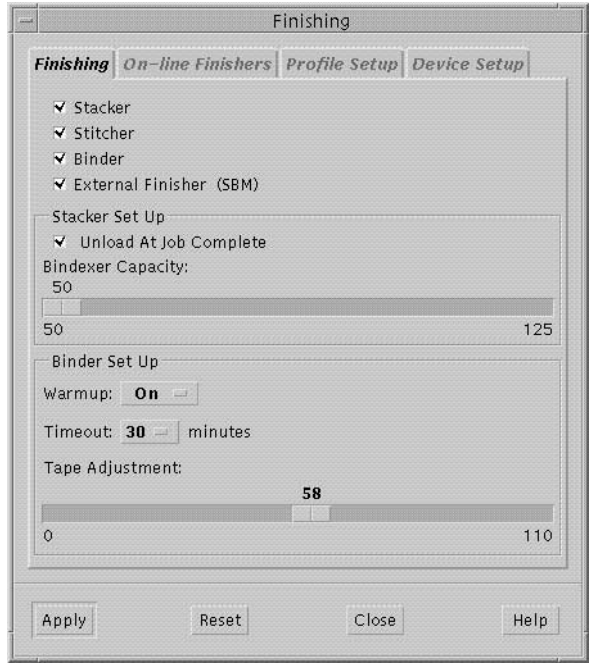
Doorvoeren naar een Stroomafwaarts geplaatst apparaat

Om het beginnen van een printtaak voor en deze door te sturen naar de omloop bestemming en tevens naar het verderop in het productieproces geplaatste apparaat, dienen de volgende procedures te worden uitgevoerd.

1 Zet de FusionPunch II in de omloop bestemming, en tevens in de correcte pons modus (Voor FusionPunch II setup, raadpleeg de Aan de slag sectie, **On-line / Off-line**). Als de FusionPunch II eenmaal is ingesteld voor de toepassing, dient u naar het verderop in het productieproces geplaatste apparaat te gaan en het te activeren voor On-line bediening.

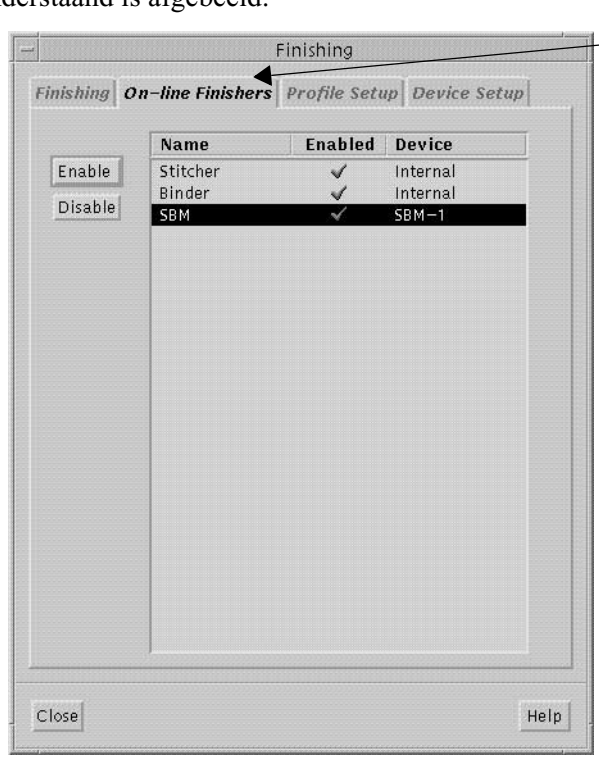
2 Open vanuit het **DocuSP Print Services** scherm het **Printer Manager** venster en klik op het **Finishing** (Afwerk) Icoon.

Het **Finishing** (Afwerk) Venster verschijnt, dat standaard is ingesteld op de **Finishing** (Afwerk) tab, zoals onderstaand is afgebeeld.



Figuur 2-18: Het Finishing (Afwerk) Venster

3 Klik op de **On-line Finishers** tab. Het volgende venster verschijnt, zoals onderstaand is afgebeeld.



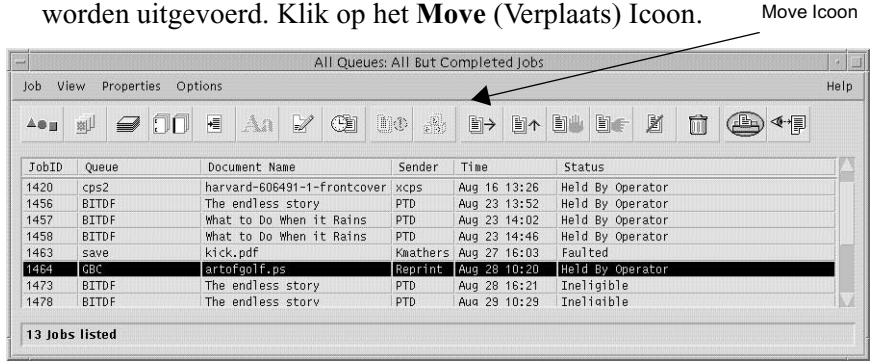
Figuur 2-19: On-line Finishers tab

4 Controleer of het profiel voor het stroomafwaarts geplaatste apparaat dat gebruikt dient te worden **Enabled** (Geactiveerd) is.

- Voor het ponsen en stapelen van de 11" zijde in de Xerox stapelaar met hoge capaciteit, dient te worden nagegaan of het **HCS** profiel is geactiveerd.
- Voor het ponsen en stapelen van de 8,5" zijde, dient te worden nagegaan of het **GBCSE** profiel is geactiveerd.
- Voor alle andere toepassingen, dient te worden nagegaan of het profiel is geactiveerd dat van toepassing is op het verderop in het productieproces geplaatste en te activeren apparaat.

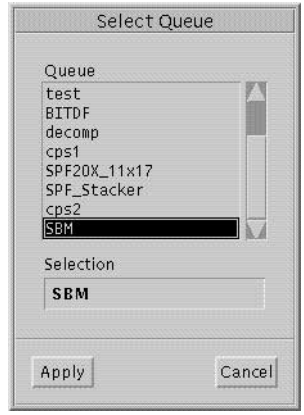
(In het bovenstaande figuur wordt een voorbeeld afgebeeld van een taak die wordt doorgevoerd naar een **Signature Booklet Maker**.) Indien dit profiel niet zichtbaar is in dit venster, dient u naar stap 8 te gaan. Indien dit profiel zichtbaar is, maar niet **Enabled** (Geactiveerd) is (groen vinkje in de Enabled (Geactiveerd) kolom), selecteer dan het profiel en klik op **Enable** (Activeren) en klik vervolgens op **Close** (Sluiten).

5 Ga naar het **Job Manager** venster en selecteer de taak die dient te worden uitgevoerd. Klik op het **Move** (Verplaats) Icoon.


Move Icoon
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

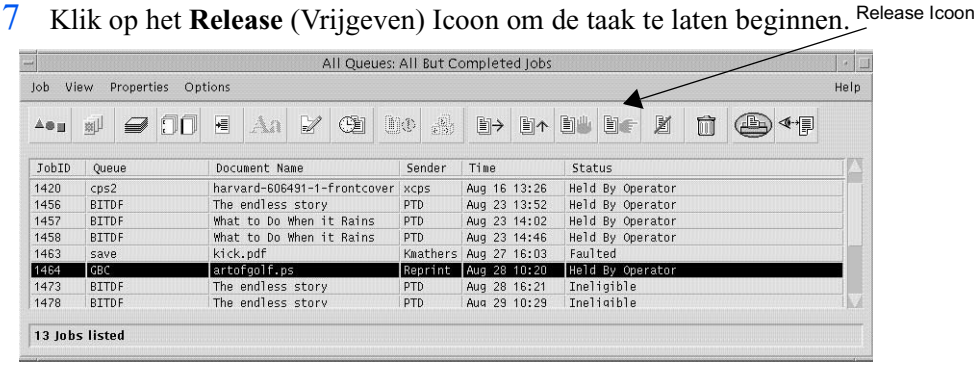
Figuur 2-20: Job Manager venster

6 Selecteer de overeenkomstige Wachtrij voor uw taak (in het onderstaande figuur is een voorbeeld van een **SBM** Wachtrij afgebeeld) en klik vervolgens op **Apply** (Toepassen)**.**



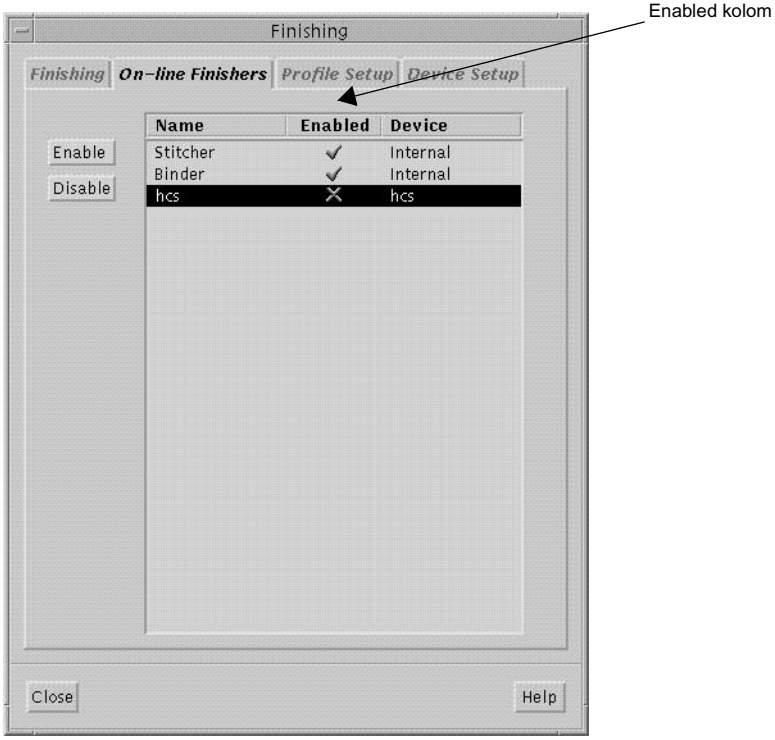
Figuur 2-21: SBM Wachtrij venster

7 Klik op het **Release** (Vrijgeven) Icoon om de taak te laten beginnen.


Release Icoon
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

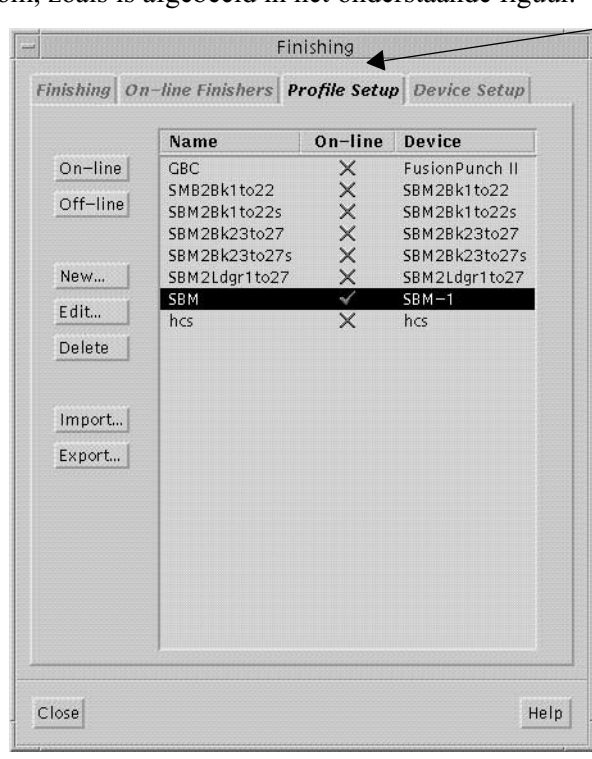
Figuur 2-22: Release (Vrijgeven) Icoon in het Job Manager venster

8 Selecteer een willekeurig Extern Profiel dat is afgebeeld in het **On-line Finishers** tab venster en klik op **Disable** (Blokkeren). Het groene vinkje in de **Enabled** (Geactiveerd) kolom van het geselecteerde profiel is nu veranderd in een rode X, zoals is afgebeeld in het onderstaande figuur.



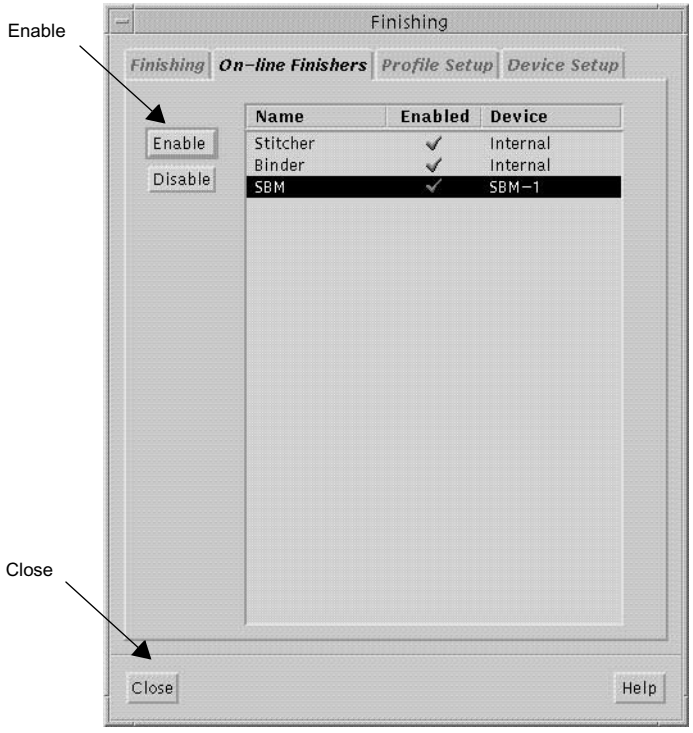
Figuur 2-23: On-line Finishers tab

9 Klik op de **Profile Setup** tab, zoals is afgebeeld in het onderstaande figuur. Selecteer een willekeurig geactiveerd profiel (niet het **SBM** profiel) en klik vervolgens op **Off-line**. Selecteer nu het **SBM** profiel en klik op **On-line**. Het **SBM** profiel heeft nu een groen vinkje in de **On-line** kolom, zoals is afgebeeld in het onderstaande figuur.



Figuur 2-24: Profile Setup tab

10 Ga terug naar de **On-line Finishers** tab en selecteer het **SBM** profiel, klik vervolgens op **Enable** (Activeren). Het **SBM** profiel heeft nu een groen vinkje in de **Enabled** (Geactiveerd) kolom.



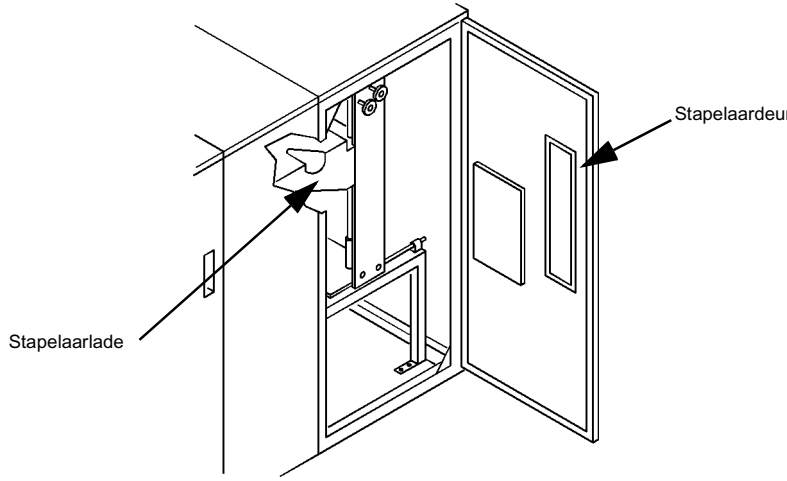
Figuur 2-25: On-line Finishers tab

11 Klik op **Close** (Sluiten) om dit venster te sluiten. Ga nu terug en volg stappen 4 - 7.

Gebruik van de GBC Stapelaar

De GBC stapelaar is inline met de FusionPunch II en is electronisch en mechanisch aan de FusionPunch II gekoppeld. De stapelaar wordt automatisch gestart en gestopt door de pons, die door de printer wordt gecontroleerd.

De stapelaar vereist minimale tussenkomst van de operator, met uitzondering van het ledigen van de stapelaarlade. Hoewel de interne stapelaarlade voorzien is van verstelbare uitbouw, zult u deze afstelling vrijwel nooit hoeven te veranderen, behalve wanneer u taken uitvoert met unieke papierafmetingen. Zie Figuur 2-26 hieronder voor de plaatsaanduidingen van de stapelaaronderdelen.



Figuur 2-26: De GBC stapelaar met geopende voordeur

Om de stapelaarlade te in een lagere positie te brengen en te ledigen, dient u naar het bedieningspaneel van de FusionPunch II te gaan en het volgende uit te voeren:

1 Indien in de **Cycle Up** (Start) modus:

- en er slechts een stapelaar is geïnstalleerd, dient u te wachten totdat de FusionPunch II en de host- printer gestopt zijn. **GBC Fusion Full Stop** (GBC Fusion Volledige Stop) verschijnt op het LCD-scherm als de machines zijn gestopt.
- en het systeem is voorzien van een Tweede Offset Stapelaar, dient u niet te wachten tot de pons en de printer zijn gestopt. Door de bestemming in te stellen naar **Stack** (Stapelaar) **1** of **Stack** (Stapelaar) **2** zal de FusionPunch II automatisch overschakelen tussen de stapelaars zolang de opvolgende stapelaarlade zich in de bovenste positie bevindt.

2 Druk op de **Raise/Lower Stacker** **#1** knop om de lade van de eerste (#1) stapelaar van het systeem te in een lagere positie te brengen.

Druk op de **Raise/Lower Stacker** **#2** knop om de lade van de tweede stapelaar van het systeem te in een lagere positie te brengen (indien er een tweede stapelaar geïnstalleerd is).

3 Open de stapelaardeur en verwijder de geponste afdruk.

4 Sluit de stapelaardeur.

5 Druk op de **Raise/Lower Stacker** knop(pen) om de stapelaarlade (of lades) te verhogen naar de bovenste positie. De pons start niet indien de stapelaarlade(s) zich in de laagste posities bevind(t)(en). Het volgende is van toepassing op de stapelaars:

- Indien er een enkele stapelaar wordt gebruikt, waarvan de lade zich in de laagste positie bevindt, verschijnt er op het bedieningspaneel van de pons een melding die u vraagt om de stapelaar te ledigen. De pons start niet, totdat de lade zich in de bovenste positie bevindt.

- Indien er meer dan een stapelaar in het systeem wordt gebruikt, dient tenminste een van de stapelaarlades zich in de bovenste positie te bevinden, om de pons te starten. Als de stapelaar zich echter vult, zal de pons niet op de andere stapelaar overgaan, indien de betreffende lade zich in de laagste positie bevindt. In plaats van het voorgaande, zal de printer stoppen en er verschijnt een melding met de mededeling de stapelaar te ledigen.

Hoofdstuk 3

Opsporen en oplossen van problemen

Storingen verhelpen

Foutmeldingen

- **van de Printer**
- **van de FusionPunch II**
- **van stroomafwaarts geplaatste apparaten**

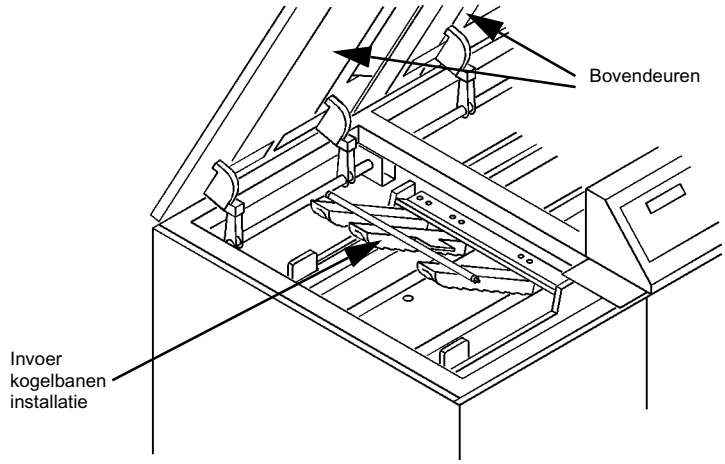
Storingen verhelpen

Een adequaat middel bij het verhelpen van storingen, is het volgen van de papierbaan door de pons en Bypass (Omloop) Stapelaar, van links naar rechts. De procedures bij het verhelpen van een storing zijn als volgt:

1 Druk op de **Stop/Reset** knop op het bedieningspaneel van de pons.

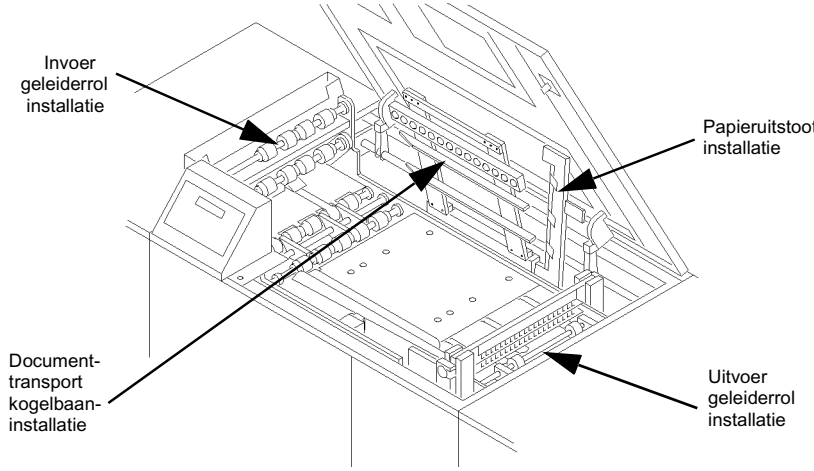
2 Open beide bovendeuren van de pons, zoals is afgebeeld Figuur 3-1.

3 Open (til) de invoer kogelbanen (op), zoals is afgebeeld in Figuur 3-1, en verwijder papier dat op die plaats is vastgelopen. Controleer tevens het afwerkapparaat en de uitvoerlade op papierstoringen.



Figuur 3-1: De bovendeuren en invoer kogelbanen

4 Open (til) de invoer geleiderrol installatie, de kogelbaan installatie van het documenttransport en de papieruitstoot installatie (op), zoals is afgebeeld in Figuur 3-2 en verwijder het papier dat op die plaats is vastgelopen.



Figuur 3-2: De interne onderdelen van de papierbaan

5 Verwijder de uitvoer geleiderrol installatie, zoals is afgebeeld in Figuur 3-2 en verwijder het papier dat op die plaats is vastgelopen.

6 Installeer de uitvoer geleiderrol installatie opnieuw en controleer of alle installaties geborgd zijn. Sluit vervolgens de bovendeuren.

7 Open de Bovendeksel van de Omloop Stapelaar en verwijder papier dat op die plaats is vastgelopen.

8 Indien de FusionPunch II is ingesteld in de **Cycle Up** (Start) modus, dient de **Stop/Reset** knop te worden ingedrukt en de taak zal automatisch herstarten.

9 Indien de FusionPunch II is ingesteld in de **Online** modus, dient de **Stop/Reset** knop te worden ingedrukt om de foutmelding te wissen en vervolgens dient **Start** te worden ingedrukt.

Foutmeldingen

Van de Printer

Het volgende bestaat uit een uitdraai van aan de pons gerelateerde foutmeldingen, die op het beeldscherm van de printer kunnen verschijnen. Een omschrijving van de mogelijke oorzaken en de oplossing voor elk probleem zijn tevens toegevoegd.

Foutmelding	Mogelijke oorzaak	Oplossing
DocuTech 135: Ledig Extern afwerkapparaat om taken naar het bypass transport te kunnen uitvoeren/Extern afwerkapparaat nog niet klaar.	1. De huidige taak bevat een fout en dient opnieuw te worden opgestart. 2. De FusionPunch II is niet online.	1. Klik op het printer icoon. Indien er een herstart optie beschikbaar is, selecteer dan **Reset** . 2. Druk op **Stop/Reset** van de pons en druk vervolgens op **"ONLINE/ OFFLINE"**. Controleer of de pons zich in de online modus bevindt en druk vervolgens op **Start** .
DocuTech 135: Extern Afwerkapparaat vol.	De pons heeft de stapelaar gevuld en dient te worden geledigd.	Ontlast de stapelaar en herstart de pons vervolgens online.

Figuur 3-3: Door de Printer veroorzaakte foutmeldingen

Foutmelding	Mogelijke oorzaak	Oplossing
DocuTech 61XX: Ledig Extern afwerkapparaat om taken naar het bypass transport te kunnen uitvoeren/Extern afwerkapparaat nog niet klaar.	De FusionPunch II is niet online.	Druk op **Stop/Reset** van de pons en druk vervolgens op **"ONLINE/ OFFLINE"**. Controleer of de pons zich in de online modus bevindt en druk vervolgens op **Start** .
DocuTech 61XX: Extern afwerkapparaat vol.	De pons heeft de stapelaar gevuld en dient te worden geledigd.	Ontlast de stapelaar en start de pons vervolgens opnieuw op online.
Xerox 4xxx Printer: Extern afwerkapparaat nog niet klaar.	De FusionPunch II is niet Online.	Druk op **Stop/Reset** van de pons en druk vervolgens op **"ONLINE/OFFLINE"**. Controleer of de pons zich in de online modus bevindt en druk vervolgens op **Start** .
Xerox 4xxx Printer: Extern afwerkapparaat vol.	De stapelaar is gevuld en dient te worden geledigd.	Ontlast de stapelaar en start de pons vervolgens opnieuw op online.

Figuur 3-3: Door de Printer veroorzaakte foutmeldingen

Foutmelding	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Xerox 4xxx Printer herkent het externe afwerkapparaat niet.	1. Het Profiel is niet correct geïnstalleerd. 2. Het Profiel is niet correct geladen in de printer of is helemaal niet geladen.	1. Controleer het profiel van de printer ter verificatie van een adequate host activering. Schakel uw systeembeheerder in en verwijs naar de installatieprocedures in Appendix A van deze gebruikershandleiding. 2. Schakel de Xerox Service vertegenwoordiger in ter verificatie van een adequate host activering.
Xerox 4xxx / DT 135 / 61XX Printer Storing in afdeling 20 en afwerkapparaat of storing van het externe afwerkapparaat.	Er is een storing opgetreden in de FusionPunch II.	1. Verwijder de papiervellen die niet volledig zijn afgevoerd naar de stapelaar. 2. Druk op de **Stop/Reset** knop om foutmeldingen te wissen. Volg de procedure om de printerstoring op te lossen en hervat de taak.

Figuur 3-3: Door de Printer veroorzaakte foutmeldingen

Foutmeldingen

Van de FusionPunch II

Het volgende bestaat uit een uitdraai van aan de pons gerelateerde foutmeldingen, die op het beeldscherm van de FusionPunch II kunnen verschijnen. Een omschrijving van de mogelijke oorzaken en de oplossing voor elk probleem zijn tevens toegevoegd.

Foutmelding	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Ponsdeksels open	De vergrendelingsschakelaar onder een of beide ponsdeuren is niet geactiveerd.	Open en sluit beide ponsdeuren en controleer of deze veilig afgesloten zijn. Indien het probleem zich blijft voordoen, schakel dan uw GBC of Xerox Service vertegenwoordiger in.
Pons linkerdeur open/ Pons middendeur open/Pons rechterdeur open	De vergrendelingsschakelaar achter de ponsdeur die van toepassing is op de foutmelding, is niet geactiveerd.	Open en sluit de overeenkomstige deur die van toepassing is op de foutmelding en controleer of deze veilig afgesloten is. Indien het probleem zich blijft voordoen, schakel dan uw GBC of Xerox Service vertegenwoordiger in.
Stapelaardeksel open	De vergrendelingsschakelaar onder de bovendeksel van de stapelaar is niet geactiveerd.	Open en sluit de bovendeksel van de stapelaar en controleer of deze veilig afgesloten is. Indien het probleem zich blijft voordoen, schakel dan uw GBC of Xerox Service vertegenwoordiger in.

Figuur 3-4: Door de Printer veroorzaakte foutmeldingen

Foutmelding	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Stapelaardeur open	De vergrendelingsschakelaar achter de stapelaardeur is niet geactiveerd.	Open en sluit de stapelaardeur en controleer of deze veilig afgesloten is. Indien het probleem zich blijft voordoen, schakel dan uw GBC of Xerox Service vertegenwoordiger in.
Storing ingangssensor	1. De ingangssensor wordt geblokkeerd door een papiervel (eerste sensor vanaf de linker zijde van de machine). 2. De ingangssensor en/of de reflector is vuil. 3. De zijgeleider is te strak afgesteld voor het papier, omslagkarton of verstevigd karton.	1. Til de invoer kogelbaaninstallatie op en verwijder het papier. 2. Maak de ingangssensor schoon met behulp van Isopropyl alcohol en een schoon, niet pluizend doekje. Indien het probleem zich blijft voordoen, schakel dan uw GBC of Xerox Service vertegenwoordiger in. 3. Controleer of de zijgeleider niet te strak staat afgesteld. Voer de aanpassing uit, zoals beschreven in hoofdstuk 2 (het afstellen van de zijgeleider). Indien het probleem zich blijft voordoen, schakel dan uw GBC of Xerox Service vertegenwoordiger in. 4. Druk op de **Stop/Reset** knop om de foutmeldingen te wissen. Volg de procedure om de printerstoring op te lossen en hervat de taak.

Figuur 3-4: Door de Printer veroorzaakte foutmeldingen

Foutmelding	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Storing uitlijnsensor 1	1. De eerste uitlijnsensor wordt geblokkeerd door een papiervel (tweede sensor vanaf de linker zijde). 2. De uitlijnsensor 1 en/ of de reflector is vuil. 3. De zijgeleider is te strak afgesteld voor het papier, omslagkarton of verstevigd karton.	1. Til de uitlijn kogelbaaninrichting / van het documenttransport op en verwijder het papier. 2. Maak de uitlijnsensor 1 en reflector schoon met behulp van Isopropyl alcohol en een schoon, niet pluizend doekje. Indien het probleem zich blijft voordoen, schakel dan uw GBC of Xerox Service vertegenwoordiger in. 3. Controleer of de zijgeleider niet te strak staat afgesteld. Voer de aanpassing uit, zoals beschreven in hoofdstuk 2 (het afstellen van de zijgeleider). Indien het probleem zich blijft voordoen, schakel dan uw GBC of Xerox Service vertegenwoordiger in. 4. Druk op de **Stop/Reset** knop om de foutmeldingen te wissen. Volg de procedure om de printerstoring op te lossen en hervat de taak.

Figuur 3-4: Door de Printer veroorzaakte foutmeldingen

Foutmelding	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Storing uitlijnsensor 2	1. De tweede uitlijnsensor wordt geblokkeerd door een papiervel (derde sensor vanaf de linker zijde). 2. De tweede uitlijnsensor en/of de reflector is vuil. 3. De zijgeleider is te strak afgesteld voor het papier, omslagkarton of verstevigd karton.	1. Til de uitlijn kogelbaan installatie / van het documenttransport op en verwijder het papier. 2. Maak de uitlijnsensor 2 en de reflector schoon met behulp van Isopropyl alcohol en een schoon, niet pluizend doekje. Indien het probleem zich blijft voordoen, schakel dan uw GBC of Xerox Service vertegenwoordiger in. 3. Controleer of de zijgeleider niet te strak staat afgesteld. Voer de aanpassing uit, zoals beschreven in hoofdstuk 2 (het afstellen van de zijgeleider). Indien het probleem zich blijft voordoen, schakel dan uw GBC of Xerox Service vertegenwoordiger in. 4. Druk op de **Stop/Reset** knop om de foutmeldingen te wissen. Volg de procedure om de printerstoring op te lossen en hervat de taak.

Figuur 3-4: Door de Printer veroorzaakte foutmeldingen

Foutmelding	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Storing ponssensor	1. De ponssensor wordt geblokkeerd door een papiervel (vierde sensor vanaf de linker zijde). 2. De ponssensor en/of de reflector zijn vuil. 3. De zijgeleider is te strak afgesteld voor het papier, omslagkarton of verstevigd karton.	1. Til de papieruitsoot installatie op en verwijder het papier. 2. Maak de ponssensor en reflector schoon met behulp van Isopropyl alcohol en een schoon, niet pluizend doekje. 3. Controleer of de zijgeleider niet te strak staat afgesteld. Voer de aanpassing uit, zoals beschreven in hoofdstuk 2 (het afstellen van de zijgeleider). Indien het probleem zich blijft voordoen, schakel dan uw GBC of Xerox Service vertegenwoordiger in. 4. Druk op de **Stop/Reset** knop om de foutmelding te wissen. Volg de procedure om de printerstoring op te lossen en hervat de taak.

Figuur 3-4: Door de Printer veroorzaakte foutmeldingen

Foutmelding	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Storing van de Uitgangssensor	1. De uitgangssensor bij de stapelaarinvoer wordt geblokkeerd door een papiervel (derde sensor vanaf de linker zijde). 2. De uitgangssensor en/of de reflector zijn vuil.	1. Til de bovendeksel van de stapelaar op en verwijder het papier. 2. Maak de uitgangssensor en reflector schoon met behulp van Isopropyl alcohol en een schoon, niet pluizend doekje. Indien het probleem zich blijft voordoen, schakel dan uw GBC of Xerox Service vertegenwoordiger in. 3. Druk op de **Stop/Reset** knop om de foutmelding te wissen. Volg de procedure om de printerstoring op te lossen en hervat de taak.

Figuur 3-4: Door de Printer veroorzaakte foutmeldingen

Foutmelding	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Ledig stapelaar	1. De stapelaar is vol. 2. De stapelaarlade bevindt zich in de laagste positie.	1. Druk op de overeenkomstige **Raise/ Lower Stacker** knop (No. 1 of No. 2) om de stapelaarlade te in een lagere positie te brengen. Ontlast de stapelaar vervolgens. 2. Druk op de overeenkomstige **Raise/ Lower Stacker** knop (No. 1 of No. 2) om de lade te verhogen naar de aanvangspositie. Indien het probleem zich blijft voordoen, schakel dan uw GBC of Xerox Service vertegenwoordiger in.
Controleer s.v.p. de Chip Box	Elke keer dat de FusionPunch II ON (AAN) wordt gezet, verschijnt de volgende melding. Deze melding verschijnt tevens na 100.000 voltooide ponsen.	Open de Rechter Ponsdeur, en laat deze voor tenminste 5 seconden geopend, voordat deze wordt gesloten. De totale telling zal niet worden beïnvloed door het openen van de Rechter Ponsdeur.

Figuur 3-4: Door de Printer veroorzaakte foutmeldingen

Foutmelding	Mogelijke oorzaak	Oplossing
De bovenschakelaar van de stapelaar	De bovenschakelaar van de stapelaar is niet vergrendeld tijdens het ledigen.	Verlaag en verhoog de stapelaarlade enige malen met behulp van de overeenkomstige **Raise/ Lower Stacker** knop (No. 1 of No. 2). Druk vervolgens op de **Stop/Reset** knop. Indien het probleem zich blijft voordoen, schakel dan uw GBC of Xerox Service vertegenwoordiger in.

Figuur 3-4: Door de Printer veroorzaakte foutmeldingen

Foutmeldingen

Van stroomafwaarts geplaatste apparaten

De volgende lijst met foutmeldingen die kunnen verschijnen op het Beeldscherm van het Bedieningspaneel van de FusionPunch II, zijn afkomstig van een stroomafwaarts geplaatst apparaat. Tevens is er een omschrijving van de mogelijke oorzaken toegevoegd en de oplossing voor elk probleem.

Opmerking: Deze meldingen verschijnen alleen als de FusionPunch II is ingesteld in de **Bypass** (Omloop) modus. Indien de meldingen een voor een verschijnen, controleer dan of het stroomafwaarts geplaatste apparaat ingeschakeld is en of de verbindingskabel (DFA Kabel) correct is aangesloten.

Foutmelding	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Volgende Apparaat Niet Klaar	Het stroomafwaarts geplaatste apparaat van de FusionPunch II is niet klaar om papier te ontvangen.	Controleer het stroomafwaarts geplaatste apparaat voor verdere informatie.
Volgende Apparaat Fout	Het stroomafwaarts geplaatste apparaat van de FusionPunch II verkeert in een Fout conditie en is niet klaar om papier te ontvangen.	Controleer het stroomafwaarts geplaatste apparaat voor verdere informatie en fout oplossingen.
Volgend Apparaat Vol	Het stroomafwaarts geplaatste apparaat van de FusionPunch II verkeert in een Vol conditie en is niet klaar om papier te ontvangen.	Controleer het stroomafwaarts geplaatste apparaat voor verdere informatie.

Figuur 3-5: Stroomafwaarts geplaatst apparaat - Voorkomende Foutmeldingen

Hoofdstuk 4

Onderhoud

Schoonmaken van de FusionPunch II

Schoonmaken van de FusionPunch II

De FusionPunch II is ontworpen als een inline productie pons met een hoge snelheid en vereist slechts minimale aandacht van de operator. Maar omdat het een productiemachine is die papier ponst en verwerkt, bevelen wij aan de onderdelen van de papierbaan zo nu en dan schoon te maken, hetgeen ophoping van papierstof, papiersnippers en toner voorkomt. GBC beveelt de volgende onderhoudsbeurten aan voor de operator.

Wanneer dient er schoongemaakt te worden

Het volgende is gebaseerd op een drukkerij die een tot drie diensten per dag draait.

Gebruik	Reinigingsperiodes
Intensief gebruik (continu - 8 uur per dienst)	na elke dienst
Gemiddeld gebruik (periodiek - 4 uur per dienst)	na elke 2 diensten
Licht gebruik (periodiek - 2 tot 3 uur per dienst)	na elke 3 diensten

In feite dient de FusionPunch II na elke 8 uur van continu in bedrijf zijn schoon te worden gemaakt.

Opmerking: In een drukke zaak waar zich aanzienlijke hoeveelheden papierstof in de lucht bevinden, dient de FusionPunch II waarschijnlijk vaker te worden schoongemaakt - bijvoorbeeld na elke 6 uur van continu in bedrijf zijn.

Welke middelen dienen er gebruikt te worden

GBC beveelt uitsluitend het gebruik van 90% Isopropyl alcohol en een schoon, niet pluizend doekje aan. 90% Isopropyl alcohol is in elke apotheek verkrijgbaar.

WAARSCHUWING: Om eventuele schade aan de machine te voorkomen, dient u uitsluitend 90% Isopropyl alcohol te gebruiken. Gebruik **geen** schoonmaakmiddel of enig ander type oplosmiddel.

Wat dient er te worden schoongemaakt

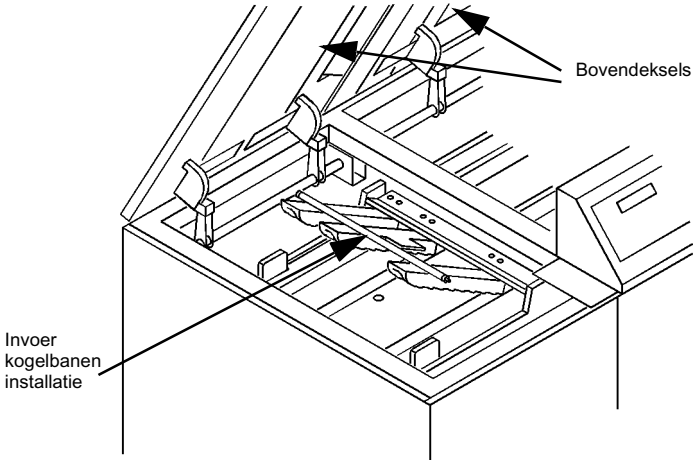
Een gemakkelijk te onthouden hulpmiddel bij het schoonmaken is het volgen van de papierbaan door de pons en Bypass (Omloop) Stapelaar, van links naar rechts. De reinigingsprocedures gaan als volgt:

WAARSCHUWING: Zet de krachtschakelaar UIT (O) voordat u deze procedure uitvoert.

Schoonmaken van de pons

1 Open de bovendeksels van de FusionPunch II, zoals is afgebeeld in Figuur 4-1.

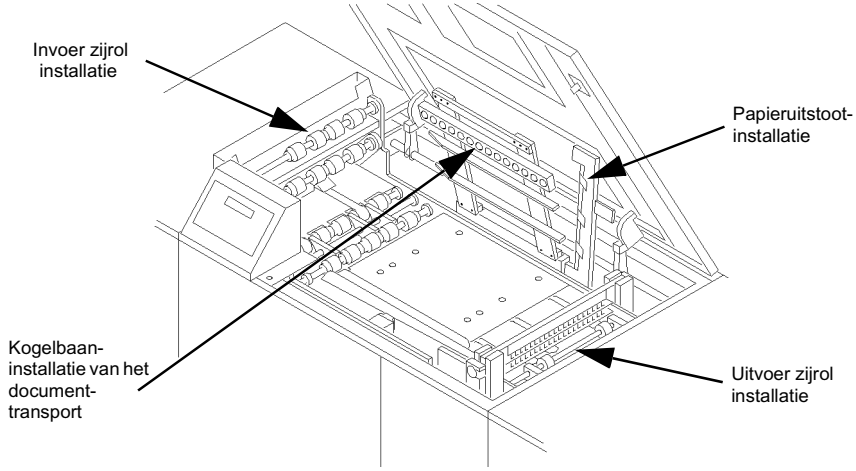
2 Open (til) de invoerkogelbanen (op), zoals is afgebeeld in Figuur 4-1. Maak de groene band onder de drie kogelbanen, de sensorreflector en de sensor (onder het gat in de bodemplaat) schoon met Isopropyl alcohol en een schoon, niet pluizend doekje. Controleer ook of er ophopingen van papierstof en toner onder de bodemplaat aanwezig zijn.



Figuur 4-1: De bovendeksels en invoer kogelbanen

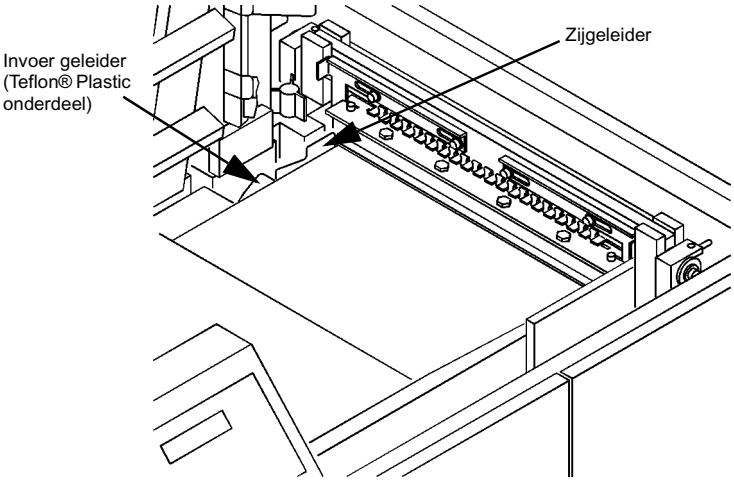
3 Open (til) de invoer zijrol installatie (op), zoals is afgebeeld in Figuur 4-2. Maak de rollen schoon met behulp van Isopropyl alcohol en een schoon, niet pluizend doekje. Controleer ook of er ophopingen van papierstof of toner op de bodemplaat aanwezig zijn.

4 Open (til) de kogelbaaninstallatie van het documenttransport (op), zoals is afgebeeld in Figuur 4-2. Maak de groene band onder de kogelbaan, beide sensorreflectors (onder de gaten in de bodemplaat) schoon met behulp van Isopropyl alcohol en een schoon, niet pluizend doekje. Controleer ook of er ophopingen van papierstof of toner op de bodemplaat aanwezig zijn.



Figuur 4-2: De onderdelen van de interne papierbaan

5 Open (til) de papier uitstootinstallatie (op). Maak de groene band onder de beugels, de sensorreflector en de sensor (onder het gat in de bodemplaat) schoon met behulp van Isopropyl alcohol en een schoon, niet pluizend doekje. Maak de zijgeleider en invoergeleider schoon, zoals is afgebeeld in Figuur 4-3. Controleer ook of er ophopingen van papierstof of toner aanwezig zijn op de bodemplaat.



Figuur 4-3: De zijgeleider en invoergeleider

6 Verwijder en maak de uitvoer geleiderrol installatie en de rode rollen onder de uitvoer geleiderrol installatie schoon. Maak de rollen met behulp van Isopropyl alcohol en een schoon, niet pluizend doekje schoon. Controleer ook of er ophopingen van papierstof of toner aanwezig zijn op de bodemplaat.

7 Sluit (verlaag) alle installaties af en installeer de uitvoer geleiderrol installatie opnieuw als u klaar bent. Sluit de bovendeksels en hervat de normale bediening.

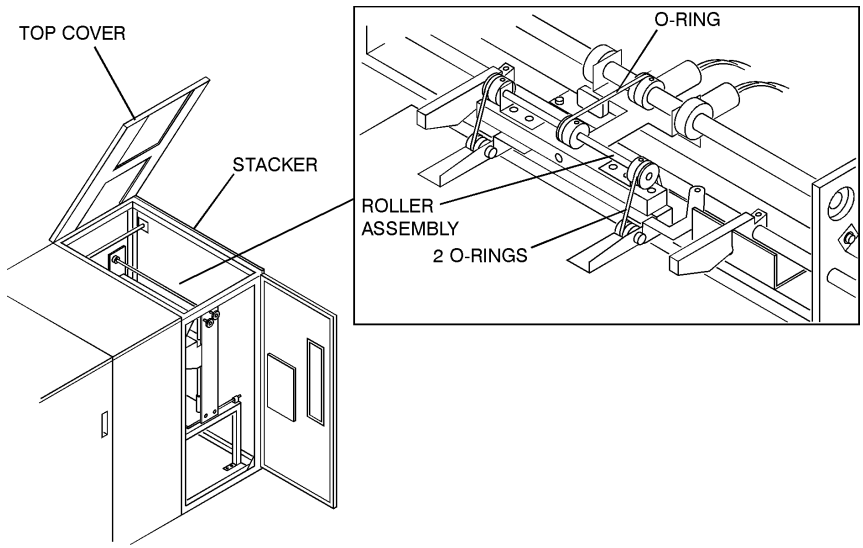
Teflon® is een geregistreerd handelsmerk van E.I. du Pont de Nemours and Company.

Schoonmaken van de stapelaar

1 Open de bovendeksel van de stapelaar, zoals is afgebeeld in Figuur 4-4.

2 Maak de twee oranje O-ringen op de rolinstallatie schoon, zoals is afgebeeld in Figuur 4-4, alleen met behulp van 90% Isopropyl alcohol en een schoon, niet pluizend doekje.

3 Maak de grote O-ringen schoon die aandrijving overbrengen op de rollen, uitsluitend met behulp van 90% Isopropyl alcohol en een schoon, niet pluizend doekje.



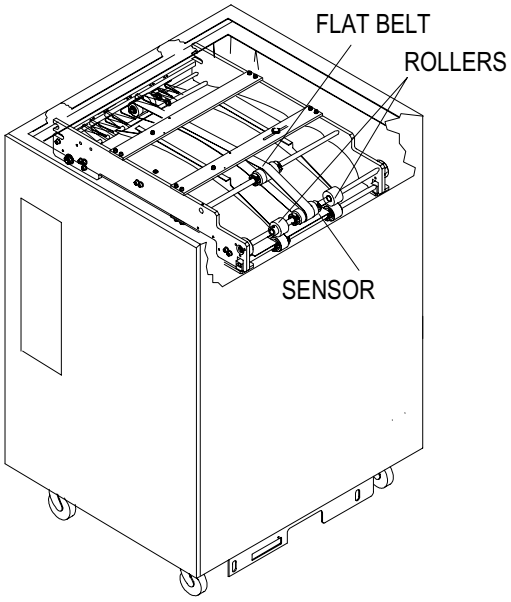
Figuur 4-4: Het schoonmaken van de stapelaar

Schoonmaken van de Bypass (Omloop)

1 Open de Bovendeksel van de Stapelaar.

2 Maak de drie rode invoerrollen en de groene Platte Band, zoals is afgebeeld in Figuur 4-5, alleen schoon met behulp van 90% Isopropyl alcohol en een schoon niet pluizend doekje.

3 Maak de Sensor, zoals is afgebeeld in Figuur 4-5, alleen schoon met behulp van 90% Isopropyl alcohol en een schoon niet pluizend doekje.



Figuur 4-5: Schoonmaken van de Bypass (Omloop)

Appendix A

Persoonlijke profielen

Standaard Pons Profielen

Andere bekende configuraties

A

61XX Persoonlijke profielen

Inhoudsopgave **Page**

GBC FusionPunch II Persoonlijke Profielen:
61XX naar FusionPunch II Apparaatprofiel- - - - - - - - - - - - - - - A-5
61XX naar FusionPunch II Apparaatprofiel - Timings (Tijden)- - A-6
61XX naar FusionPunch II Afwerkapparaatprofiel- - - - - - - - - - A-7

Met C.P. Bourg producten stroomafwaarts geplaatst:
61XX naar FusionPunch II naar C.P. Bourg Producten - Apparaatprofiel - A-8
61XX naar FusionPunch II naar C.P. Bourg Producten - Apparaatprofiel - Timings -A-11
61XX naar FusionPunch II naar C.P. Bourg Producten - Afwerkapparaatprofiel - A-14

Met de Xerox SBM2 stroomafwaarts geplaatst:
61XX naar FusionPunch II naar SBM2 Apparaatprofiel - zonder CIM - A-17
6155/6180 naar FusionPunch II naar SBM2 Apparaatprofiel - zonder CIM - Timings - A-19
61XX naar FusionPunch II naar SBM2 Afwerkapparaatprofiel - zonder CIM - A-21
61XX naar FusionPunch II naar SBM2 Apparaatprofiel - met CIM - A-23
61XX naar FusionPunch II naar SBM2 Apparaatprofiel - met CIM - Timings - A-24
61XX naar FusionPunch II naar SBM2 Afwerkapparaatprofiel - met CIM - A-25

Andere Bekende Configuraties:
DocuTech 135 Host Activering - A-26
Xerox 4xxx LPS Host Activering - A-27
Xerox 4xxx NPS Host Activering - A-28
Xerox 4xxx Uitvoerprofiel - A-29

A

Opmerking: Alle stroomafwaarts geplaatste apparaten dienen te worden afgesteld op 6180 snelheid en dienen 6180 profielen te gebruiken, ongeacht de snelheid van de Host-Printer.

Voeg 2200 toe aan de Sheet Jam time (Vel Opvultijd) en 2600 aan de Set Jam time (Gedefinieerde Opvultijd) van het stroomafwaarts geplaatste apparaatprofiel, zelfs als er meer dan een GBC Bypass (Omloop) Stapelaar is geïnstalleerd. Controleer of er extra, door de profielen gespecificeerde tijden dienen te worden toegevoegd.

Opmerking: N.B.:(C.P. Bourg)

- Indien er een of meerdere Stapelaars met Hoge Capaciteit worden gebruikt, vergeet dan niet om 656ms toe te voegen aan de Sheet en Set Jam times (Vel- en Gedefinieerde opvultijden) voor elke stapelaar. Indien er een of meerdere Stapelaars met Hoge Capaciteit worden gebruikt, vergeet dan niet 656ms toe te voegen aan de Sheet en Set Jam times (Vel- en Gedefinieerde opvultijden) voor elke stapelaar, als er verbinding is met een 6180 stroomopwaarts of stroomafwaarts. Voeg 861ms toe, als er alleen verbinding is met een 6135 stroomopwaarts.
- De software van de Stapelaar met Hoge Capaciteit dient versie 3.5.2 (DFA+Input+Driver) te zijn om Cycle up (Start) en T.E. Signalen van de printer te ondersteunen.
- BPRF+BBF2005: besturing van de freesmotor door BPRF vereist:
  -Cycle up (Start) van printer + BPRF klaar in perf. modus, als er verbinding is met een 61xx printer (PLC invoer X17 <ON (AAN)>).
  -BPRF klaar in perf. modus, als er verbinding is (BBF2005 PLC invoer X17/18/19 <OFF (UIT)>).
- Delivery End Adjust (Afstelling Distributiestop): laat de BPRF bepalen of C0/C1 wordt aangestuurd door <Edge (Rand) < of <Trail (Spoor)> geleider, de maximale duur van de C0 puls in <Trail (Spoor)> geleider dient te worden beperkt tot 60 ms. In <Lead (Rand)> geleider modus, is de duur van de C0 puls een functie van het papierformaat (proces richting bij pronter uitvoer) en is altijd langer dan 100ms.
- BCFX: Maximale omslagbreedte (kruiselingse proces richting): 310mm; minimale omslaglengte (proces richting): 250mm; maximale documentbreedte (omloop door BCFX): 310mm.

GBC FusionPunch II Persoonlijke Profielen

DocuTech 61XX naar FusionPunch II

Apparaatprofiel - Properties and Default Limits Tab

DocuTech Modellen	**61XX**	**61XX**	**61XX**
Finishers (Afwerkapparaat)	FusionPunch II	FusionPunch II	FusionPunch II en Xerox High Capacity Stacker
Configuration (Configuratie)	Single Stacker (Enkele Stapelaar)	Dual Stacker (Dubbele Stapelaar)	Single/Dual/High Capacity Stacker (Enkele/Dubbele/ Stapelaar met Hoge Capaciteit)
Device Name (Apparaatnaam)	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE
Type	External (Extern)	External	External
Functie 1	Line Off	Line Off	Line Off
Functie 2	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Velsequentie)	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Zijde 1 Richting)	Face Up and Face Down (Met de bedrukte kant naar boven en Met de bedrukte kant naar onder)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate (Rotatie)	Never (Nooit)	Never	Always (Altijd)
Minimum Sheet Length (Minimale papierlengte)	254	254	254
Maximum Sheet Length (Maximale papierlengte)	364	364	364
Minimum Sheet Width (Minimale papierbreedte)	203	203	203
Maximum Sheet Width (Maximale papierbreedte)	432	432	432
Minimum Sheet Weight (Minimaal papiergewicht)	60	60	60
Maximum Sheet Weight (Maximaal papiergewicht)	200	200	203
Minimum Set Size (Minimale gedefinieerde afmeting)	1	1	1
Maximum Set Size (Maximale gedefinieerde afmeting)	65000	65000	65000

DocuTech 61XX naar FusionPunch II

Apparaatprofiel-Properties and Default Limits-Timings Tab

(*) = Voor elke stapelaar met hoge capaciteit op een 6155/6180, voeg 656ms toe aan de timing van de opvulling van het papier en de documentreeksen.

(*) = Voor elke stapelaar met hoge capaciteit op een 6100/6115/6135, voeg 861ms toe aan de timing van de opvulling van het papier en de documentreeksen.

(#) = Voor elke stapelaar met hoge capaciteit, voeg 50ms toe tot aan het einde van de offset documentreeks.

DocuTech Modellen	**61XX**	**61XX**	**6100, 6115, 6135**	**6155, 6180**
Finishers	FusionPunch II	FusionPunch II	FP II en Xerox High Capacity Stacker	FP II en Xerox High Capacity Stacker
Configuration	Single Stacker	Dual Stacker	Single/Dual/High Capacity Stacker	Single/Dual/High Capacity Stacker
Device Name	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE	PunchSE
Time Between Sheets (Time tussen de vellen)	0	0	0	180
Sheet Jam Time (Vel opvultijd) **(*)**	2200 **(*)**	2200 **(*)**	3250 **(*)**	3029 **(*)**
Set Compiler Processing Time (Gedefinieerde compilator verwerkingstijd)	0	0	0	180
Time Between Sets (Tijd Tussen Sets)	0	0	0	180
Set Jam Time (Gedefinieerde opvultijd) **(*)**	2600 **(*)**	2600 **(*)**	3750 **(*)**	3529 **(*)**
Time to Cycle Up (Herstarttijd cyclus)	0	0	0	0
S0	Enabled (Geactiveerd)	Enabled	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S3	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S4	Disabled (Uitgeschakeld)	Disabled	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type (Type distributiesignaal)	Lead Edge (Randgeleider)	Lead Edge	Lead Edge	Lead Edge
Delivery Start Adjust (Afstelling distributiestart)	0	0	120	120
Delivery End Adjust (Afstelling distributiestop)	100	100	50	50
End of Set Offset (Einde offset documentenreeks) **(#)**	0 **(#)**	0 **(#)**	30 **(#)**	30 **(#)**
Recovery Behavior (Herstelgedrag)	Sheet (vel)	Sheet	Sheet	Sheet
Finisher Capacity (Afwerkcapaciteit)	0	0	0	0
Cycle Down Delay (Vertraging cyclusstop)	0	0	0	0

DocuTech 61XX naar FusionPunch II

Afwerkapparaatprofiel - Properties and Limits

DocuTech Modellen	**61XX**	**61XX**	**61XX**
Finishers	FusionPunch II	FusionPunch II	FP II en Xerox High Capacity Stacker
Configuration	Single Stacker	Dual Stacker	Single/Dual/High Capacity Stacker(Enkele/Dubbele/ Stapelaar met Hoge Capaciteit)
Profile Name (Profielnaam)	GBC	GBC	GBCSE
Type	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE
Functie 1	Line Off	Line Off	Line Off
Functie 2	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down (Met de bedrukte kant naar boven en Met de bedrukte kant naar onder)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Never	Never	Always
Minimum Sheet Length	254	254	254
Maximum Sheet Length	364	364	364
Minimum Sheet Width	203	203	203
Maximum Sheet Width	432	432	432
Minimum Sheet Weight	60	60	60
Maximum Sheet Weight	200	200	203
Minimum Set Size	1	1	1
Maximum Set Size	65000	65000	65000

Met C.P. Bourg producten stroomafwaarts geplaatst

DocuTech 61XX naar FusionPunch II naar C.P. Bourg Producten

Apparaatprofiel - Properties and Default Limits Tab

DocuTech Modellen Finishers CIM / No CIM	**61XX** SBM1 CIM / No CIM	**61XX** BBF2005 No CIM
Device Name	SBM1	BBF2005
Type	Signature Booklet Maker	External
Functie 1	Line Off	Line Off
Functie 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down (Met de bedrukte kant naar boven en Met de bedrukte kant naar onder)	Face Up and Face Down
Rotate	System Specified (Systeem gespecificeerd)	Never NB: Rotatie vereist indien lijm dient te worden toegevoegd aan de korte zijde.
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Sheet Weight	60	60
Minimum Set Size	1	15
Maximum Set Size	22	350

DocuTech 61XX naar FusionPunch II naar C.P. Bourg Producten

Apparaatprofiel - Properties and Default Limits Tab

DocuTech Modellen Finishers CIM / No CIM	**61XX** BBF2005 Bypass No CIM	**61XX** BPRF + BBF2005 No CIM
Device Name	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Type	External	External
Functie 1	Line Off	Line Off
Functie 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Never NB: Rotatie vereist indien lijm dient te worden toegevoegd aan de korte zijde.	Never NB: Rotatie vereist indien lijm dient te worden toegevoegd aan de korte zijde.
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Sheet Weight	60	60
Minimum Set Size	15	15
Maximum Set Size	350	350 NB: Max. 125 vel, indien Perf./Rot en vouw wordt gebruikt.

DocuTech 61XX naar FusionPunch II naar C.P. Bourg Producten

Apparaatprofiel - Properties and Default Limits Tab

DocuTech Modellen Finishers CIM / No CIM	**61XX** BPRF + BBF2005 Bypass No CIM	**61XX** BDF No CIM
Device Name	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
Type	External	External
Functie 1	Line Off	Line Off
Functie 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Never NB: Rotatie vereist indien lijm dient te worden toegevoegd aan de korte zijde.	Nooit of Altijd, afhankelijk van de taak.
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Sheet Weight	60	60
Minimum Set Size	15	1
Maximum Set Size	350 NB: Max. 125 vel, indien Perf./Rot en vouw wordt gebruikt.	55

DocuTech 61XX naar FusionPunch II naar C.P. Bourg Producten

Apparaatprofiel - Properties and Default Limits – Timings tab

DocuTech Modellen Finishers Device Name CIM / No CIM	**DT 61XX** FusionPunch II / SBM1 CIM / No CIM	**DT 61XX** FusionPunch II / BBF2005 NA
Time Between Sheets (Time tussen de vellen)	250	0
Sheet Jam Time (Vel opvultijd)	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Set Compiler Processing Time (Gedefinieerde compilator verwerkingstijd)	1300	2000
Maximum Set Processing Time (Maximale gedefinieerde verwerkingstijd)	1300	15000
Set Jam Time (Gedefinieerde opvultijd)	8000	32760
Time to Cycle Up (Herstarttijd cyclus)	0	0
S0	Enabled (Geactiveerd)	Enabled (Geactiveerd)
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (Uitgeschakeld)	Disabled (Uitgeschakeld) (op verzoek)
S4	Disabled	Disabled (op verzoek)
Delivery Signal Type (Type distributiesignaal)	Lead Edge (Randgeleider)	Trial Edge **(2)**
Delivery Start Adjust (Afstelling distributiestart)	0	60
Delivery End Adjust (Afstelling distributiestop)	30	60
End of Set Offset (Einde offset documentenreeks) **(#)**	175	30
Recovery Behavior (Herstelgedrag)	Set	Set

DocuTech 61XX naar FusionPunch II naar C.P. Bourg Producten

Apparaatprofiel - Properties and Default Limits – Timings tab

DocuTech Modellen Finishers Device Name CIM / No CIM	**DT 61XX** FusionPunch II / BBF2005 Bypass NA	**DT 61XX** FusionPunch II / BPRF +BBF2005 NA
Time Between Sheets (Time tussen de vellen)	0	0
Sheet Jam Time (Vel opvultijd)	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Set Compiler Processing Time (Gedefinieerde compilator verwerkingstijd)	2000	2000
Maximum Set Processing Time (Maximale gedefinieerde verwerkingstijd)	15000	15000
Set Jam Time (Gedefinieerde opvultijd)	32760	32760
Time to Cycle Up (Herstarttijd cyclus)	0	0
S0	Enabled (Geactiveerd)	Enabled (Geactiveerd)
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (Uitgeschakeld) (op verzoek)	Disabled (Uitgeschakeld) (op verzoek)
S4	Disabled (op verzoek)	Disabled (op verzoek)
Delivery Signal Type (Type distributiesignaal)	Trial Edge **(2)**	Trial Edge **(2)**
Delivery Start Adjust (Afstelling distributiestart)	200	60
Delivery End Adjust (Afstelling distributiestop)	60	60
End of Set Offset (Einde offset documentenreeks) **(#)**	30	30
Recovery Behavior (Herstelgedrag)	Set	Set
Finisher Capacity (Afwerkcapaciteit)	0	0
Cycle Down Delay (Vertraging cyclusstop)	0	0

DocuTech 61XX naar FusionPunch II naar C.P. Bourg Producten

Apparaatprofiel - Properties and Default Limits – Timings tab

DocuTech Modellen	**DT 61XX**	**DT 61XX**
Finishers	FusionPunch II /	FusionPunch II /
Device Name	BPRF +BBF2005 Bypass	BDF
CIM / No CIM	NA	NA
Time Between Sheets (Time tussen de vellen)	0	0
Sheet Jam Time (Vel opvultijd)	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Set Compiler Processing Time (Gedefinieerde compilator verwerkingstijd)	2000	600
Maximum Set Processing Time (Maximale gedefinieerde verwerkingstijd)	15000	600
Set Jam Time (Gedefinieerde opvultijd)	32760	7168
Time to Cycle Up (Herstarttijd cyclus)	0	0
S0	Enabled (Geactiveerd)	Enabled (Geactiveerd)
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (Uitgeschakeld) (op verzoek)	Enabled
S4	Disabled (op verzoek)	Enabled
Delivery Signal Type (Type distributiesignaal)	Trial Edge **(2)**	Lead Edge
Delivery Start Adjust (Afstelling distributiestart)	60	120
Delivery End Adjust (Afstelling distributiestop)	60	50
End of Set Offset (Einde offset documentenreeks) **(#)**	30	30
Recovery Behavior (Herstelgedrag)	Set	Set
Finisher Capacity (Afwerkcapaciteit)	0	10
Cycle Down Delay (Vertraging cyclusstop)	0	0

DocuTech 61XX naar FusionPunch II naar C.P. Bourg Producten

Afwerkapparaatprofiel - Properties and Limits

DocuTech Modellen Finishers CIM / No CIM	**61XX** SBM1 CIM / No CIM	**61XX** BBF2005 No CIM
Profile Name	SBM	BBF2005
Type	SBM1	BBF2005
Functie 1	Line Off	Line Off
Functie 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	System Specified	Never NB: Rotatie vereist indien lijm dient te worden toegevoegd aan de korte zijde.
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Minimum Sheet Weight	60	60
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Set Size	1	15
Maximum Set Size	22	350

DocuTech 61XX naar FusionPunch II naar C.P. Bourg Producten

Afwerkapparaatprofiel - Properties and Limits

DocuTech Modellen Finishers CIM / No CIM	**61XX** BBF2005 Bypass No CIM	**61XX** BPRF + BBF2005 No CIM
Profile Name	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Type	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Functie 1	Line Off	Line Off
Functie 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Never NB: Rotatie vereist indien lijm dient te worden toegevoegd aan de korte zijde.	Never NB: Rotatie vereist indien lijm dient te worden toegevoegd aan de korte zijde.
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Minimum Sheet Weight	60	60
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Set Size	15	15
Maximum Set Size	350	350 NB: Max. 125 vel, indien Perf./Rot en vouw wordt gebruikt.

DocuTech 61XX naar FusionPunch II naar C.P. Bourg Producten

Afwerkapparaatprofiel - Properties and Limits

DocuTech Modellen Finishers CIM / No CIM	**61XX** BPRF + BBF2005 Bypass No CIM	**61XX** BDF No CIM
Profile Name	BPRF +BBF2005 Bypass	BDF
Type	BPRF +BBF2005 Bypass	BDF
Functie 1	Line Off	Line Off
Functie 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Never NB: Rotatie vereist indien lijm dient te worden toegevoegd aan de korte zijde.	Nooit of Altijd, afhankelijk van de taak.
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Minimum Sheet Weight	60	60
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Set Size	15	1
Maximum Set Size	350 NB: Max. 125 vel, indien Perf./Rot en vouw wordt gebruikt.	55

Met de Xerox SBM2 stroomafwaarts geplaatst

DocuTech 61XX naar FusionPunch II naar SBM2 – zonder CIM

Apparaatprofiel - Properties and Default Limits Tab

Paper Sizes (Papierafmetingen)	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4
Set Sizes (Gedefinieerde afmetingen)	1 to 22 Sheet Set	1 to 22 Sheet Set	23 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed (Onderbroken invoer) / Stream Feed (Constante invoer)	Non-Stream Feed	Stream Feed	Non-Stream Feed
Device Name	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Type	External (Extern)	External	External
Functie 1	Line Off	Line Off	Line Off
Functie 2	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Always (Altijd)	Always	Always
Minimum Sheet Length	254	254	254
Maximum Sheet Length	364	364	364
Minimum Sheet Width	203	203	203
Maximum Sheet Width	432	432	432
Minimum Sheet Weight	60	60	60
Maximum Sheet Weight	200	200	200
Minimum Set Size	1	1	23
Maximum Set Size	22	22	27

DocuTech 61XX naar FusionPunch II naar SBM2 – zonder CIM

Apparaatprofiel - Properties and Default Limits Tab

Paper Sizes (Papierafmetingen)	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Gedefinieerde afmetingen)	23 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed (Onderbroken invoer) / Stream Feed (Constante invoer)	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Device Name	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Type	External	External
Functie 1	Line Off	Line Off
Functie 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Always (Altijd)	Never (Nooit)
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Minimum Sheet Weight	60	60
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Set Size	23	1
Maximum Set Size	27	27

DocuTech 6155/6180 naar FusionPunch II naar SBM2 – zonder CIM

Apparaatprofiel - Properties and Default Limits - Timings Tab

(*) = Voor elke stapelaar met hoge capaciteit op een DT6155/6180, voeg 656ms toe aan de timing van de opvulling van het papier en de documentreeksen.

(#) = Voor elke stapelaar met hoge capaciteit, voeg 50ms toe tot aan het einde van de offset documentreeks.

Paper Sizes (Papierafmetingen)	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4
Set Sizes (Gedefinieerde afmetingen)	1 to 22 Sheet Set	1 to 22 Sheet Set	23 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed (Onderbroken invoer) / Stream Feed (Constante invoer)	Non-Stream Feed	Stream Feed	Non-Stream Feed
Time Between Sheets (Time tussen de vellen)	120	120	120
Sheet Jam Time (Vel opvultijd) **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**
Set Compiler Processing Time (Gedefinieerde compilator verwerkingstijd)	150	150	400
Maximum Set Processing Time (Maximale gedefinieerde verwerkingstijd)	1200	1800	0
Set Jam Time (Gedefinieerde opvultijd) **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Time to Cycle Up (Herstarttijd cyclus)	0	0	0
S0	Enabled (Geactiveerd)	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled	Enabled
S3	Disabled (Uitgeschakeld)	Disabled	Disabled
S4	Disabled	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type (Type distributiesignaal)	Lead Edge (Randgeleider)	Lead Edge	Lead Edge
Delivery Start Adjust (Afstelling distributiestart)	0	0	0
Delivery End Adjust (Afstelling distributiestop)	50	50	50
End of Set Offset (Einde offset documentenreeks)	20	20	20
Recovery Behavior (Herstelgedrag)	SET	SET	SET
Finisher Capacity (Afwerkcapaciteit)	7	7	7
Cycle Down Delay (Vertraging cyclusstop)	0	0	0

A

DocuTech 6155/6180 naar FusionPunch II naar SBM2 – zonder CIM

Apparaatprofiel - Properties and Default Limits - Timings Tab

(*) = Voor elke stapelaar met hoge capaciteit op een DT6155/6180, voeg 656ms toe aan de timing van de opvulling van het papier en de documentreeksen.

(#) = Voor elke stapelaar met hoge capaciteit, voeg 50ms toe tot aan het einde van de offset documentreeks.

Paper Sizes (Papierafmetingen)	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Gedefinieerde afmetingen)	23 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed (Onderbroken invoer) / Stream Feed (Constante invoer)	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Time Between Sheets (Time tussen de vellen)	120	120
Sheet Jam Time (Vel opvultijd) **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**
Set Compiler Processing Time (Gedefinieerde compilator verwerkingstijd)	600	150
Maximum Set Processing Time (Maximale gedefinieerde verwerkingstijd)	0	2400
Set Jam Time (Gedefinieerde opvultijd) **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Time to Cycle Up (Herstarttijd cyclus)	0	0
S0	Enabled (Geactiveerd)	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (Uitgeschakeld)	Disabled
S4	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type (Type distributiesignaal)	Lead Edge (Randgeleider)	Lead Edge
Delivery Start Adjust (Afstelling distributiestart)	0	0
Delivery End Adjust (Afstelling distributiestop)	50	50
End of Set Offset (Einde offset documentenreeks) **(#)**	20	20
Recovery Behavior (Herstelgedrag)	SET	SET
Finisher Capacity (Afwerkcapaciteit)	7	7
Cycle Down Delay (Vertraging cyclusstop)	0	0

DocuTech 61XX naar FusionPunch II naar SBM2 – zonder CIM

Afwerkapparaatprofiel - Properties and Limits

Paper Sizes (Papierafmetingen)	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4
Set Sizes (Gedefinieerde afmetingen)	1 to 22 Sheet Set	1 to 22 Sheet Set	23 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed (Onderbroken invoer) / Stream Feed (Constante invoer)	Non-Stream Feed	Stream Feed	Non-Stream Feed
Profile Name	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Type	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Functie 1	Line Off	Line Off	Line Off
Functie 2	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Always (Altijd)	Always	Always
Minimum Sheet Length	254	254	254
Maximum Sheet Length	364	364	364
Minimum Sheet Width	203	203	203
Maximum Sheet Width	432	432	432
Minimum Sheet Weight	60	60	60
Maximum Sheet Weight	200	200	200
Minimum Set Size	1	1	23
Maximum Set Size	22	22	27

DocuTech 61XX naar FusionPunch II naar SBM2 – zonder CIM

Afwerkapparaatprofiel - Properties and Limits

Paper Sizes (Papierafmetingen)	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Gedefinieerde afmetingen)	23 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed (Onderbroken invoer) / Stream Feed (Constante invoer)	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Profile Name	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Type	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Functie 1	Line Off	Line Off
Functie 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Always (Altijd)	Never (Nooit)
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Minimum Sheet Weight	60	60
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Set Size	23	1
Maximum Set Size	27	27

DocuTech 61XX naar FusionPunch II naar SBM2 – met CIM

Apparaatprofiel - Properties and Default Limits Tab

DocuTech Modellen	**DT 6155/6180**	**DT 6155/6180**
Paper Sizes	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes	1 to 27 Sheet set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Device Name	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Type	External (Extern)	External
Functie 1	Line Off	Line Off
Functie 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Always (Altijd)	Never (Nooit)
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Minimum Sheet Weight	60	60
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Set Size	1	1
Maximum Set Size	27	27

DocuTech 61XX naar FusionPunch II naar SBM2 - met CIM

Apparaatprofiel - Properties and Default Limits - Timings Tab

(*) = Voor elke stapelaar met hoge capaciteit op een DT6155/6180, voeg 656ms toe aan de timing van de opvulling van het papier en de documentreeksen.

(*) = Voor elke stapelaar met hoge capaciteit op een DT6100/6115/DT6135, voeg 861ms toe aan de timing van de opvulling van het papier en de documentreeksen.

(#) = Voor elke stapelaar met hoge capaciteit, voeg 50ms toe tot aan het einde van de offset documentreeks.

DocuTech Modellen	**DT 6155/6180**	**DT 6155/6180**
Paper Sizes	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes	1 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Time Between Sheets (Time tussen de vellen)	120	120
Sheet Jam Time (Vel opvultijd) **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**
Set Compiler Processing Time (Gedefinieerde compilator verwerkingstijd)	400	600
Maximum Set Processing Time (Maximale gedefinieerde verwerkingstijd)	1200	2400
Set Jam Time (Gedefinieerde opvultijd) **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Time to Cycle Up (Herstarttijd cyclus)	0	0
S0	Enabled (Geactiveerd)	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (Uitgeschakeld)	Disabled
S4	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type (Type distributiesignaal)	Lead Edge (Randgeleider)	Lead Edge
Delivery Start Adjust (Afstelling distributiestart)	0	0
Delivery End Adjust (Afstelling distributiestop)	50	50
End of Set Offset (Einde offset documentenreeks) **(#)**	250 **(#)**	90 **(#)**
Recovery Behavior (Herstelgedrag)	SET	SET
Finisher Capacity (Afwerkcapaciteit)	7	7
Cycle Down Delay (Vertraging cyclusstop)	0	0

DocuTech 61XX naar FusionPunch II naar SBM2 – met CIM

Afwerkapparaatprofiel - Properties and Limits

DocuTech Modellen	**DT 6155/6180**	**DT 6155/6180**
Paper Sizes	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes	1 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Profile Name	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Type	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Functie 1	Line Off	Line Off
Functie 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate	Always (Altijd)	Never (Nooit)
Minimum Sheet Length	254	254
Maximum Sheet Length	364	364
Minimum Sheet Width	203	203
Maximum Sheet Width	432	432
Maximum Sheet Weight	200	200
Minimum Sheet Weight	60	60
Minimum Set Size	1	1
Maximum Set Size	27	27

DocuTech 135 Host Activering

1. Open de **Job manager (taakbeheer)**.
2. Log in met uw gebruikersnaam en wachtwoord.
3. Ga naar de rechter bovenhoek van het toetsenbord en druk op **Diagnostics**.

   OPMERKING: Indien er een taak in de printerwachtrij staat, zal de DocuTech u onmiddellijk vragen om te schakelen.
4. Druk op **yes**.
5. Nadat u **Diagnostics** heeft geselecteerd, selecteert u **DC Controller**, in de linker bovenhoek van het scherm.
6. Ga naar **Controller DC 105** en activeer **BYPASS TRANSPORT** (OMLOOP TRANSPORT) door **"other"** "(ander)" te selecteren.
7. In het volgende scherm, selecteert u **DC 131 NVM Read and Write**.
8. Selecteer **FBN** en voer de waarden van de gespecificeerde FBN knooppunten in, zoals hieronder beschreven.

FBN instellingen voor DocuTech 135

- FBN 186 = 0: Dit heeft betrekking op het EINDE van de gedefinieerde Offsettijd
- FBN 188 = 100: Dit heeft betrekking op het EINDE van de gedefinieerde impulsbreedte
- FBN 191 = 0: Dit heeft betrekking op de ontkoppelinstallatie van de randgeleider en de aflopende rand
- Lead edge = 0 and Trail edge = 1

Nadat u de waarden heeft ingevoerd, dient u de oproep af te sluiten. Doe dit als volgt:

1. Selecteer **SCP**, in de linker bovenhoek van het scherm.
2. Ga naar de linker onderhoek van het scherm en klik op **Close Call**.

   De DocuTech vraagt u nu om service informatie in te voeren.
3. Voer **Other** in voor de reden van de oproep.
4. Voer **Incomplete Other** in voor de status van de oproep.
5. Ga naar de rechter bovenhoek van het scherm en klik op **Close Call**.
6. Klik op **Yes** de oproep te sluiten.
7. Klik op het **Printer** icoon en vervolgens op **Reset**.

Het **End of Set** signaal zal nu exact zijn gesynchroniseerd met de FusionPunch en de offsetstapelaar.

Xerox 4xxx LPS Host Activering

1. Stop een eventuele geactiveerde taak en breng het systeem offline.
2. Log in op het **log4** niveau. Typ **log 4** en druk op **Enter** (Invoeren)**.**
3. Typ **Field Engineer** en druk op **Enter**.
4. Typ **edit** en druk op **Enter**.
   De prompt, **EDIT>** verschijnt.
5. Typ **INS 10,10** en druk op **Enter**.
   Er verschijnt een regelnummer, bijvoorbeeld **000010**.
6. Typ **CLEAR = OUT135,0,0,0,0,0,0,0,0,0,0,0;** en druk op **Enter**.
   Het volgende regelnummer verschijnt, bijvoorbeeld **000020**.
7. Typ **GBCPUNCH = OUT135,0,0,0,0,0,0,7,0,0,0,0;** en druk *tweemaal* op **Enter**.
   De **EDIT>** prompt verschijnt opnieuw.
8. Typ **SCE** en druk op **Enter**.
   Het systeem zal u vragen om een bestandsnaam, zodat het bestand kan worden opgeslagen.
9. Typ **FCG.LIB** en druk op **Enter**.
10. Indien het systeem u vraagt het bestand te overschrijven, druk dan op **Y** voor yes (ja).
    Het systeem zal het GBC ponsprofiel in de printer opslaan.

U dient nu het profiel te laden. Gebruik de volgende procedure om het profiel te laden.

1. Druk op **Enter** om de EDIT> modus te verlaten.
2. Typ **FCG GBCPUNCH** en druk op **Enter**.

   OPMERKING: Er staat een spatie tussen **FCG** en **GBCPUNCH**.

   Het systeem zal een melding weergeven ter indicatie dat het profiel geladen is.
   De profielinstallatie is nu voltooid.
3. Instrueer de gebruiker om alle ponstaken naar **Stacker bin E** te sturen.

Op deze wijze worden alle ponstaken naar het bypass transport en afwerkapparaat geleid met de correcte tijd- en profielwaarden.

Xerox 4xxx NPS Host Activering

De volgende procedure beschrijft de configuratie van een GBC profiel uit de Xerox 4000 familie NPS afdruksystemen. Met behulp van dit profiel kunt u een taak via een netwerk versturen en kunt u de uitvoerbestemming op het Sun NPS werkstation veranderen. Als u het GBC profiel eenmaal hebt geïnstalleerd, dient u een GBC printerwachtrij te configureren. U dient vervolgens een nieuwe printer te installeren op alle aangekoppelde computers, zodat u taken via het netwerk kunt versturen en te controleren of alle aangekoppelde computers de printproductie software gebruiken om taken te versturen.

Als de installatie voltooid is, kan de gebruiker een taak naar een GBC printerwachtrij sturen. De GBC printerwachtrij zorgt ervoor dat taken via de bypass en de FusionPunch worden geprint met de correcte profielinstellingen.

Configuratie van het GBC profiel

1. Schakel de GBC FusionPunch in en controleer of deze online is.
2. Wijs een leeg gedeelte van het scherm aan met de cursor van het Sun NPS werkstation, klik met de rechter muisknop en selecteer **Restart** (opnieuw opstarten).

   Het systeem start opnieuw op.
3. Typ **Priv admin** (spatie) en druk op **Enter** (invoeren).

   Het systeem vraagt u om een wachtwoord.
4. Typ **administrator** in als wachtwoord.

   De prompt, **Ps Admin** verschijnt. U bent nu bij het systeembeheerder logon niveau.
5. Typ **Create Output Profile** en druk op **Enter**.

   Het systeem vraagt u een naam in te voeren.
6. Typ **GBCPunch** en druk op **Enter**.

   De prompt, **P1** verschijnt. Dit is de eerste profielparameter.
7. Beantwoord de parameterprompten als volgt:
   P1 = 0, **P2 = 0**, **P3 = 0**, **P4 = 0**, **P5 = 0**, **P6 = 0**, **P7 = 7**, **P8 = 0**, **P9 = 0**, **P10 = 0**, **P11 = 0**
8. Herhaal Stap 2 om het werkstation opnieuw op te starten. Nadat het systeem opnieuw is opgestart, dient u naar stap 9 te gaan.
9. Typ **Set Output Profile** en druk op **Enter**.

   Het systeem vraagt u om een profielnaam.
10. Typ **GBCPunch** en druk op **Enter**.

    Het systeem geeft een melding ter indicatie dat het profiel is ingesteld. U heeft het aanmaken en instellen van het GBC profiel voltooid.
11. Om het profiel te bekijken, dient u **List Output Profile** in te typen (of **Show Output Profile**) en op **Enter** te drukken.

Xerox 4xxx Uitvoerprofiel

1. Typ **Set Output Profile** en druk op **Enter**.

   Het systeem vraagt u om de profielnaam.

2. Typ de naam van het profiel in op precies dezelfde wijze als de oorspronkelijke invoer en druk op **Enter**.

   Het systeem geeft een melding ter indicatie dat het profiel is ingesteld.

Configuratie van een GBC printerwachtrij

1. Typ **Priv admin** (spatie) en druk op **Enter**.

   Het systeem vraagt u om een wachtwoord.

2. Typ **administrator** in als uw wachtwoord.

   De prompt, **Ps Admin** verschijnt. U bent nu bij het systeembeheerder logon niveau.

3. Typ **Create Virtual Printer** in en druk op **Enter**.

   Het systeem vraagt u om een naam in te voeren.

4. Typ **GBCPunch** in en druk op **Enter**.

5. Typ **Change Virtual Printer** in en druk op **Enter**.

6. Typ **Output Bin** in en druk op **Enter**.

   Het systeem vraagt u om een kenmerkende waarde.

7. Typ **258** in en druk op **Enter**.

Deze waarde geeft het systeem opdracht om de uitvoer naar het bypass transport te sturen.

Woordenlijst

Woordenlijst met algemene termen van de FusionPunch II

Woordenlijst met algemene termen van de FusionPunch II

Hieronder treft u een woordenlijst/gedefinieerde termenlijst aan van woorden en termen die worden gehanteerd bij de FusionPunch II en alle gerelateerde inline afwerkapparaten.

Afstellen van de rugmaat - een afstelprocedure die uitgevoerd dient te worden om te controleren of de marge tussen de voorste rand van het papier en de geponste gaten correct is afgesteld.

Afstellen van de zijgeleider - een afstelprocedure die uitgevoerd dient te worden om te controleren of elk papiervel in positie blijft tijdens de doorvoer door ponsmatrijs om te worden geponst.

Afwerkapparaat - elk apparaat dat inline met de printer is geïnstalleerd ter verwerking en afwerking van documenten. De FusionPunch II is een afwerkapparaat. De stapelaar is tevens een voorbeeld van een afwerkapparaat.

Bedieningspaneel - het centrale besturingspaneel van de FusionPunch II en eventuele inline geplaatste stapelaars. Het paneel bestaat uit alle bedieningsknoppen en een LCD-scherm.

Centrering van de pons - een procedure die dient te worden uitgevoerd ter controle van de afstelling van de centrering van de geponste gaten (naast elkaar) ten opzichte van het papier.

Diagnoses - een reeks testprogramma's die door het onderhoudspersoneel wordt gebruikt om problemen bij het functioneren van de FusionPunch II op te sporen en op te lossen.

Document transport kogelbaaninstallatie - deze installatie is in het midden van de papierbaan van de pons geplaatst en bestaat uit geleiders voorzien van grote plastic kogellagers, waaronder het papier met minimale wrijving wordt doorgevoerd. De document transport kogelbaan is voorzien van scharnieren en kan in het geval van een papierstoring worden geopend (opgetild). Deze installatie bevat tevens reflectors die op die plaats van de papierbaan bij de twee sensors zijn geplaatst.

DocuPrint - printer met hoge snelheid die de documenten invoert naar de FusionPunch II en de stapelaars.

DocuTech - hetzelfde als DocuPrint hierboven, met uitzondering van feit dat deze groter is en meerdere configuratieopties heeft en een groter scala aan mogelijkheden.

Drukbalk ontkoppelingshefbomen - twee hefbomen die gebruikt worden om de drukbalk te vergrendelen of te ontkoppelen. Een stalen balk die bovenop de ponsmatrijzen is geplaatst. De ponsmatrijzen dienen te worden verwijderd uit het apparaat en de drukbalk dient te worden ontkoppeld, wanneer u de ponspennen wilt verwijderen, of beschadigde ponspennen wilt vervangen.

Dubbelzijdig - printtaak die beide zijden van het papier gebruikt, ook wel tweezijdig of Duplex genoemd.

Enkelzijdig - printtaak die slechts een zijde van het papier gebruikt. Ook wel eenzijdig genoemd.

Foutieve invoer - conditie die zich voordoet wanneer het papier gevouwen of gekreukt wordt en vastloopt tijdens de invoer, waardoor er een papierstoring optreedt.

Inline - betekent hetzelfde als "in serie met" of rechtsstreeksachter een ander apparaat. De FusionPunch II bevindt zich inline/in serie met de printer en de stapelaar bevindt zich inline/in serie met de FusionPunch II.

Invoergeleider - kleine papiergeleider van Mylar® of Teflon® Plastic met profiel, geplaatst onder de papieruitstoot installatie, naast de zijgeleider.

Matrijs of ponsmatrijs - stalen constructie die dient om de gaten in het papier te ponsen.

Matrijs vergrendelingsknop - knop die dient ter vergrendeling of ontkoppeling van de ponsmatrijzen. U dient deze knop te gebruiken bij het verwisselen van ponsmatrijzen.

Offline - conditie waarin de afwerkapparaten niet worden gevoed of gecontroleerd door de printer tijdens een productiecyclus. Als de FusionPunch II en de stapelaar niet handmatig worden gevoed, bevinden beide apparaten zich in de offline modus. Diverse installatie- en herstelprocedures worden offline bewerkstelligd.

Offset gestapeld - automatische machinale stapelmethode van documenten, om en om en zij aan zij geplaatst, zodat elk afzonderlijk document (zoals een boek of een handleiding) gescheiden blijft van het opvolgende document.

Online - het tegenovergestelde van Offline; conditie waarin de afwerkapparaten tijdens een productiecyclus door de printer worden gevoed en gecontroleerd.

Operator - degene die verantwoordelijk is voor de bediening van de printer en de afwerkapparaten. De operator is verantwoordelijk voor de productietaken in het gehele productieproces.

Mylar® en Teflon® zijn geregistreerde handelsmerken van E. I. du Pont de Nemours and Company.

Papieruitstoot installatie - een van staal geconstrueerde installatie, die uit een stalen geleider en drie stalen beugelveren bestaat, die dient om het papier te spannen voordat het langs de ponsmatrijs wordt geleid. De papieruitstootinstallatie is voorzien van scharnieren en kan worden geopend om papierstoringen te verhelpen.

Pons - afwerkapparaat, zoals de FusionPunch II, die wordt gebruikt om bindgaten te ponsen in geprinte documenten.

Ponsarm ontkoppelingshefbomen - twee hefbomen die worden gebruikt om de ponsmatrijsinstallatie te vergrendelen of te ontkoppelen. U dient deze hefbomen te ontkoppelen om de ponsmatrijzen te verwisselen.

Ponsdeksel - verwijst naar de twee bovendeksels van de FusionPunch II. De deksels kunnen worden geopend om toegang te krijgen tot de papierbaan die door de pons loopt. De smalle linker bovendeksel legt, geopend, de invoer kogelbaaninstallatie en de papierinvoerbaan van het apparaat bloot. De brede bovendeksel daarnaast kan worden geopend om toegang te krijgen tot de resterende delen van de papierbaan en gerelateerde onderdelen.

Ponspennen - de slagpennen die bij de ponsmatrijzen behoren. Elke ponspen slaat een gat in het papier. Een ponsmatrijs die meerdere gaten in het papier slaat, bevat meerdere ponspennen. Deze pennen kunnen tevens afzonderlijk worden verwijderd om voor verschillende papierbreedten te worden afgesteld of te worden vervangen als er een beschadigd is.

Printer - apparaat dat documenten produceert (boeken print) en de afwerkapparaten controleert. Bijvoorbeeld Xerox DocuPrint en DocuTech printers.

Printerwachtrij - een reeks waarden of systeemconfiguratie parameters van het bedieningssysteem van de printer die invoer- en uitvoerinformatie overbrengen van de printer naar een afwerkapparaat, zoals de FusionPunch II. De systeembeheerder kan deze waarden installeren of veranderen met behulp van het toetsenbord.

Profiel - hetzelfde als printerwachtrij hierboven; een reeks waarden of systeemconfiguratie parameters van het bedieningssysteem van de printer die invoer- en uitvoerinformatie overbrengen van de printer naar een afwerkapparaat, zoals de FusionPunch II. Elk printertype heeft zijn eigen unieke profiel.

Randgeleider afstelknop - deze knop wordt tevens gebruikt bij de centrering van de pons ter controle of de gaten gecentreerd (naast elkaar) zijn ten opzichte van het papier.

Rechter ponsdeur - de smalle deur aan de voorzijde van de ponskast, biedt geopend, toegang tot de verschillende regelknoppen en ponsdopbak (geponst papierhaksel), die zo nu dan geledigd dient te worden.

Rugmaat - een verstelbare installatie die dient ter blokkering van het papier als het onder de ponsmatrijs aankomt. De afstelling van de rugmaat bepaalt de afstand van de langste zijde van het papier tot de geponste gaten. Deze afstelling is alleen van toepassing wanneer er een GBC Cerlox 19-gats ponsmatrijs wordt gebruikt. Voor alle andere ponsmatrijzen dient de rugmaat in de meest minimale positie te worden versteld.

Rugmaat afstelknop - deze knop dient te worden gebruikt om de rugmaatinstallatie af te stellen, zoals hierboven is beschreven.

Stapelaar - afwerkapparaat dat de FusionPunch II opvolgt. De stapelaar vangt de geponste uitvoer van de FusionPunch II af en stapelt de uitvoer op een inwendige lade die 2500 papiervellen kan bergen. Wanneer de stapelaarlade gevuld is, dient de operator de gestapelde documenten te verwijderen en de documenten naar een afgescheiden locatie over te brengen om offline te worden gebonden.

Stapelaarlade - inwendige lade van de stapelaar, zoals hierboven is beschreven.

Systeembeheerder - degene die verantwoordelijk is voor de installatie en het functioneren van het bedieningssysteem van de printer. De systeembeheerder installeert tevens nieuwe software, indien dit is vereist.

Zijgeleider - smalle bladmetalen papiergeleider met profiel, die onder de papieruitstootinstallatie is geplaatst, aan de rechter zijde van de invoergeleider. De zijgeleider is verstelbaar en wordt gebruikt bij de afstelling van de zijgeleider, zoals hierboven is beschreven.

GBC

FusionPunch II

Guide d'opération

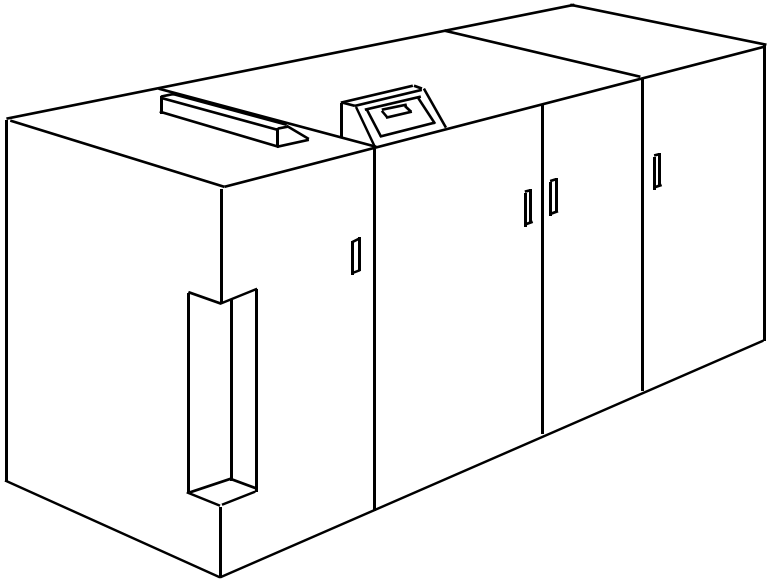


Table des matières

Préface

Messages de Sécurité v
Consignes de Sécurité Importantes vi
Service Après-vente vii
Nettoyage viii

Chapitre 1: Démarrage

Au sujet de FusionPunch II 1-3
Perforation suivant n'importe quel modèle 1-3
En ligne 1-3
À la vitesse de votre imprimante 1-3
Fonctions principales 1-4
Caractéristiques 1-5
Fonctions de contrôle et emplacements 1-6
Le panneau de contrôle 1-6
Création de profils 61XX et de files d'attente d'impression 1-11
Qu'est-ce qu'un profil? 1-11
Qu'est-ce qu'une file d'attente d'impression? 1-11
Accès au système pour l'installation 1-11
Ouverture de session 61XX 1-12
Paramétrage du profil 61XX 1-14
Paramétrage de la file d'attente 61XX 1-25
GBC Punch Queue Output 1-27
GBC Short Edge Punch Queue Output 1-28
SBM1/SBM2 Queue Output 1-29

Chapitre 2: Procédures générales

Remplacement des jeux de matrices de perforation 2-3
Retrait et remplacement des poinçons de perforation 2-6
Placement de la perforeuse 2-7
Réglage du guide latéral 2-9
Réglage du pas des perforations 2-12
Lancement d'un travail 2-14
Perforation et empilement 2-14
Dérivation à un dispositif en aval 2-20
Utilisation de l'empileuse GBC 2-26

Chapitre 3: Dépannage

Résolution des bourrages de papier 3-3
Messages d'erreur de l'imprimante 3-5
Messages d'erreur de FusionPunch II 3-8
Messages d'erreur des dispositifs en aval 3-17

Chapitre 4: Entretien

Nettoyage de FusionPunch II 4-3
- Quand nettoyer 4-3
- Qu'utiliser 4-4
- Que nettoyer 4-4

Nettoyage de la perforeuse 4-5
Nettoyage de l'empileuse 4-8
Nettoyage du dispositif de dérivation 4-9

Annexe A: Profils de personnalité

Contenu A-3
Profils de personnalité A-5
Profils standard de la perforeuse A-5
Autres configurations connues A-8

Glossaire

Glossaire de termes courants de FusionPunch II G-3

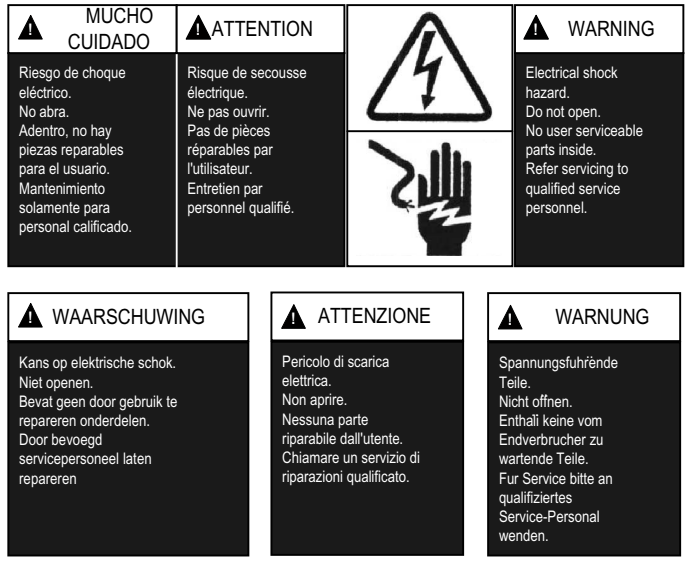
Préface

MESSAGES DE SÉCURITÉ

Votre sécurité, comme celle de tous, est essentielle à GBC. Ce manuel contient des informations et des messages de sécurité importants (qui se trouvent aussi sur la machine elle-même). Lisez attentivement toutes ces instructions et assurez-vous de bien les comprendre avant d'utilisier la machine.

Le symbole d'alerte précède chaque message de sécurité figurant dans ce mode d'emploi. Il signale un risque de dommages matériels ou de blessure pour l'opérateur.

L'illustration suivante figure sur la perforeuse électrique **FusionPunch II**:



Ce message de sécurité indique un risque de blessure grave, voire un danger de mort, si vous ouvrez l'équipement et vous vous exposez à une tension

dangereuse. Ne retirez JAMAIS le couvercle de la machine. Confiez TOUJOURS l'entretien et le dépannage au personnel qualifié GBC.

Les symbles ISO et IEC suivants apparaissent sur ce produit.

Ils signifient:

I : la machine est allumée

O : la machine est éteinte

COMMENCEZ

"DIAGNOSTICS" **Indique que vous pouvez choisir une langue de préférence qui sera aussi utilisée par le personnel.**

"ONLINE/OFFLINE" **Indique que la machine peut s'opérer AVEC ou SANS l'imprimante. Sert également à paramétrer la machine dans différentes configurations.**

Indique que vous devriez lever ou baisser le niveau du compartiment à papier.

Signifie INTERROMPEZ la tâche qui est en train de se faire.

Signifie ARRÊTEZ.

Signifie RECOMMENCEZ.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

- N'utilisez la perforeuse électrique que pour l'usage auquel elle est destinée, et perforez les documents et les couvertures selon le mode d'emploi.
- Conservez ce mode d'emploi pour une utilisation ultérieure.

ATTENTION: En cas d'urgence, débranchez la perforeuse du secteur!

- Connectez votre **FusionPunch II** à une tension électrique correspondante à celle qui est indiquée dans le mode d'emploi (voir également la plaque signalétique).
- La prise de courant doit être proche de l'équipement et facilement accessible.
- La fiche de terre est un élément de sécurité et se branche uniquement dans une prise murale à trois alvéoles. Si la fiche ne rentre pas dans la prise murale, contactez un électricien qualifié pour faire installer une prise de courant adéquate. Ne modifiez pas la fiche du fil de la perforeuse (si elle en est munie). Elle a été fournie à titre de sécurité.
- Débranchez la perforeuse électrique avant tout déplacement ou lorsqu'elle reste inutilisée pendant des périodes prolongées.
- N'utilisez pas la perforeuse électrique si son fil d'alimentation ou sa fiche sont défectueux. Ne l'utilisez pas non plus après une défaillance, si du liquide y a été renversé ou si elle a été endommagée de quelque manière que ce soit.
- Ne surchargez pas les prises de courant au-delà de leur capacité. Ceci pourrait entraîner un incendie ou une électrocution.

SERVICE APRÈS-VENTE

- N'essayez pas de réparer vous-même la machine. Contactez un représentant du service après-vente GBC pour tout dépannage ou entretien important.

NE RETIREZ PAS LE COUVERCLE DE LA MACHINE.

- Il n'existe AUCUNE pièce interne réparable par l'utilisateur. Si vous retirez le couvercle de la machine, vous risquez de causer des dommages matériels ou des blessures personelles.

NETTOYAGE

- L’extérieur de la perforeuse électrique se nettoie avec un tissu doux humide. N’utilisez pas de produit nettoyant ni de solvant car cela pourrait endommager l’équipement.

Chapitre 1

Démarrage

Au sujet de FusionPunch II

Fonctions de contrôle et emplacements

Utilisation du panneau de contrôle

Création des profils 61XX et files d'attente d'impression

Qu'est-ce qu'un profil?

Qu'est-ce qu'une file d'attente d'impression?

Accès au système pour l'installation

Activation de l'hôte DocuTech 135
(se référer à l'annexe A)

Activation de l'hôte Xerox 4XXX
(se référer à l'annexe A)

Au sujet de FusionPunch II

La FusionPunch II de GBC est une nouvelle perforeuse électrique, pour imprimante en ligne, qui a été améliorée et conçue pour satisfaire les conditions de certification de Xerox. C'est la seule perforeuse électrique pour imprimante en ligne existant sur le marché actuel. La FusionPunch II fonctionne facilement et automatiquement.

Perforation suivant n'importe quel modèle

La FusionPunch II offre plusieurs matrices de perforation, facilement remplaçables en quelques minutes, sans avoir recours à aucun outil. Les jeux de matrices sont disponibles dans une grande variété de configurations standard telles que le Trois trous, le Plastique GBC et le TwinLoop™. Des matrices personnalisées peuvent être créées selon la demande.

En ligne

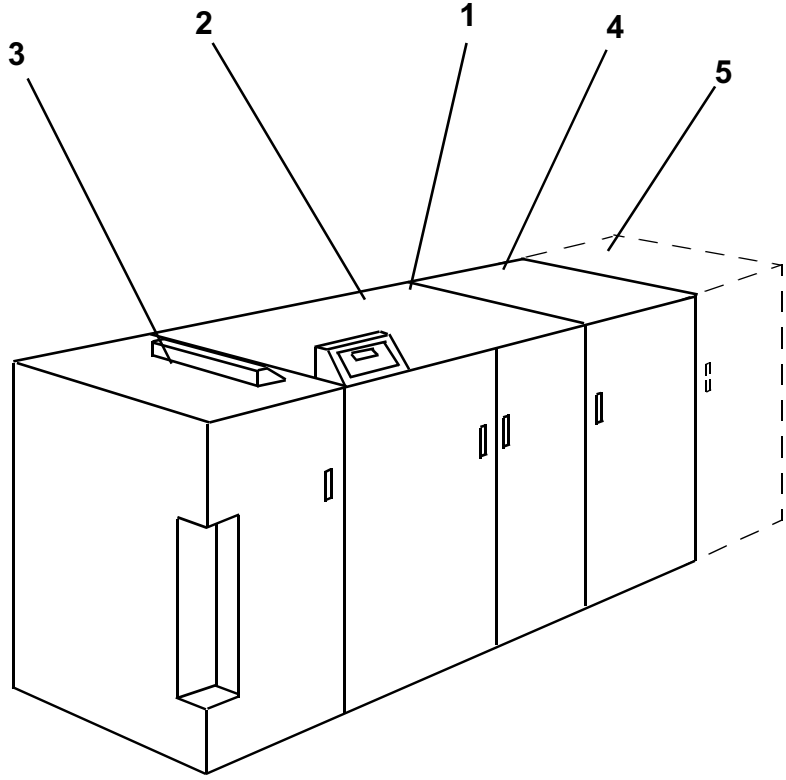
La FusionPunch II s'attache directement à votre imprimante à grande vitesse. Les documents sont transférés directement de l'imprimante au système de reliure sans le délai associé aux procédés de perforation traditionnels hors ligne. Le système de perforation en ligne de FusionPunch II vous offre non seulement des délais de livraison plus efficaces, mais réduit également les coûts de personnel de manière significative. Un seul opérateur est requis pour imprimer, perforer et imprimer en offset une pile de documents.

À la vitesse de votre imprimante

La FusionPunch II opère à la vitesse de votre imprimante, perforant plus de 200 feuilles par minute, ce qui est supérieur à la cadence de production de l'imprimante la plus rapide sur le marché actuel.

Fonctions principales

1. Aucun outil n'est nécessaire pour remplacer les jeux de matrices de perforation.
2. La taille du papier est ajustable facilement et rapidement.
3. La conception du dispositif d'alimentation feuille à feuille de FusionPunch II conserve l'intégrité du document et permet à l'opérateur de définir la machine en mode hors ligne.
4. L'empileuse permet la sortie des documents perforés et empilés en offset pour d'autres opérations de reliure hors ligne. Une ou plusieurs autres empileuses peuvent être connectées pour opérer en continu.
5. Une empileuse de dérivation peut être utilisée à la ligne pour permettre l'utilisation d'autres dispositifs de finissage hors ligne, tels qu'un fabricant de livrets Signature Booklet Maker BDF-X.



Caractéristiques

Imprimante DocuTech 135, 6100, 6115, 6135, 6155 et 6180.
DocuPrint 4050, 4090, 4135, 4180, 4635, 4850 et 4890.

Tailles requises des feuilles	**Productivité**
Perforation sur le côté long	
8,5 x 11 po./A4 (Y compris les onglets d'index et les couvertures de 9 po.)	Toutes les imprimantes fonctionnent à la vitesse qui leur est fixée.
Perforation sur le côté court	
(*) 8,5 x 11 po./A4	Toutes les imprimantes fonctionnent à la vitesse qui leur est fixée sauf pour la DT 6180. ***(La DT 6180 est un peu plus lente à cause d'un pas de saut présent dans l'imprimante.)***
(*) 8,5 x 14 po.	Toutes les imprimantes fonctionnent à la vitesse qui leur est fixée sauf pour la DT 6180. ***(La DT 6180 est un peu plus lente à cause d'un pas de saut présent dans l'imprimante.)***
(#) 11 x 14 po.	Toutes les imprimantes fonctionnent à la vitesse qui leur est fixée sauf pour la DT 6180. ***(La DT 6180 est un peu plus lente à cause d'un pas de saut présent dans l'imprimante.)***
(#) 11 x 17 po./A3	Toutes les imprimantes fonctionnent à la vitesse qui leur est fixée.

Dénotations:

(*)	***Nécessite une empileuse de dérivation GBC et une empileuse de haute capacité de Xerox.***
(#)	***Nécessite une empileuse GBC sans dérivation ou une empileuse de dérivation GBC et une empileuse de haute capacité de Xerox.***

Grammage du papier
de 60 gsm Bond à 200 gsm Index.

Empileuse Chaque empileuse peut contenir 2500 feuilles.

Dimensions 2058 mm (81 pouces) L x 813 mm (32 pouces) l x 1422 mm (56 pouces) h.

Poids Perforeuse: 281 kg (620 lbs.)
Empileuse: 123 kg (270 lbs.)
Empileuse de dérivation: 145 kg (320 lbs.)

Alimentation
USA/Canada - Perforeuse: 115 VAC, 60 Hz, 4,7 amps.
Empileuse: 115 VAC, 60 Hz, 1,0 amps.
International - Perforeuse: 230 VAC, 50 Hz, 6,8 amps.
Empileuse: 230 VAC, 50 Hz, 0,25 amps.

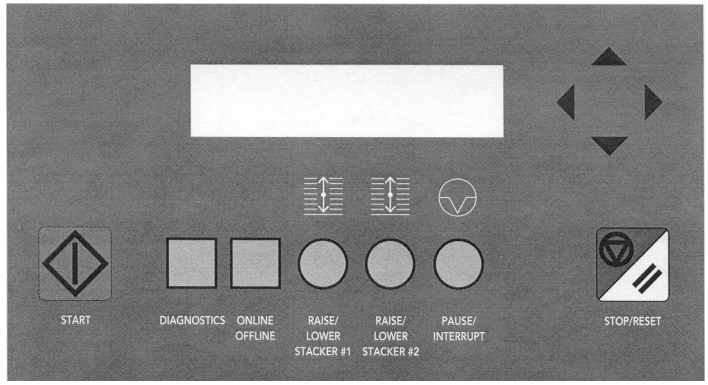
Températures de 5 à 40 degrés C (de 41 à 104 degrés F).

Humidité de 30% à 95%, non-condensée.

Altitude 1 000 mètres (3280 pieds).

Fonctions de contrôle et emplacements

Le panneau de contrôle



Le panneau de contrôle de FusionPunch II

1 **Start**

Le bouton Start est utilisé pour lancer une tâche et commencer à perforer en mode hors ligne.

"DIAGNOSTICS" 2 **Diagnostics**

Le bouton Diagnostics est utilisé par le personnel en entretien pour exécuter des diagnostiques lorsque la machine est en panne.

Le bouton Diagnostics comporte également une autre fonction appelée User Functions. Pour utiliser cette fonction, exécutez les étapes suivantes:

a. Appuyez sur le bouton **Diagnostics**. Les informations sur la version apparaissent affichant la version actuelle du logiciel de la machine.

b. Appuyez de nouveau sur le bouton Diagnostics. Le nombre de perforations s'affiche.

c. Appuyez de nouveau sur le bouton Diagnostics. La langue actuelle s'affiche. Pour changer de langue, suivez les étapes suivantes:

- Utilisez les flèches vers le haut et vers le bas pour faire défiler les langues disponibles qui sont les suivantes: Anglais, Espagnol, Allemand, Français, Italien et Hollandais.
- Sélectionnez une langue, puis appuyez sur le bouton **Stop/Reset**.

d. Appuyez de nouveau sur le bouton Diagnostics et le message, **For service menu enter keycode** (Pour le menu entretien, entrez un code clé) s'affiche. C'est la fonction de diagnostiques qui est destinée uniquement au personnel de dépannage qualifié.

ATTENTION: La fonction Diagnostics n'est destinée qu'au personnel de dépannage qualifié. L'utilisation des diagnostiques sans formation appropriée peut endommager la machine.

"ONLINE/OFFLINE"

3 Online/Offline

Le bouton Online/Offline est utilisé pour changer le mode d'opération de FusionPunch II. En appuyant une fois sur le bouton Online/Offline, les messages suivants s'afficheront sur la ligne supérieure de l'écran d'affichage à cristaux liquides LCD:

1. **< Change Run Mode**
2. **^ Change Punch Mode**
3. **> Change Destination**

L'écran d'affichage à cristaux liquides LCD affichera également sur la ligne inférieure la configuration actuelle paramétrée antérieurement ou le paramétrage par défaut de la machine comme suit:

" Online / Punch / Stack 1"

Les différents modes et la destination peuvent être changés en appuyant sur la touche fléchée correspondante. En appuyant sur chaque flèche, les options suivantes s'afficheront sur l'écran d'affichage à cristaux liquides LCD:

1. **< Change Run Mode**

   Online - Ce mode est utilisé pour envoyer un travail à partir de l'imprimante hôte. Dans ce cas, FusionPunch II doit être démarrée manuellement afin de recevoir le papier provenant de l'imprimante hôte. ***(Nécessaire avec une connexion à la DT 135.)***

   Cycle Up - Ce mode est utilisé pour envoyer un travail à partir de l'imprimante hôte. Dans ce cas, FusionPunch II démarrera et s'arrêtera automatiquement lorsque l'imprimante hôte démarre et s'arrête. ***(Incompatible avec la DT 135.)***

   Offline - Ce mode est utilisé pour lancer FusionPunch II sans l'imprimante hôte. Dans ce cas, FusionPunch II doit être démarrée manuellement avant que l'opérateur introduise des pages dans le dispositif d'alimentation feuille à feuille.

   Online50 - Ce mode est utilisé pour produire dans les empileuses des documents empilés en offset par piles de 50 jeux (livres complets). Dans ce cas, l'utilisateur doit lancer et arrêter manuellement FusionPunch II. ***(Nécessaire avec une connexion à la DT 135 si vous souhaitez des documents empilés en offset par piles de 50 jeux.)***

   Cycle50 - Dans ce cas, FusionPunch II démarrera et s'arrêtera automatiquement lorsque l'imprimante hôte démarre et s'arrête, et produira également des documents empilés en offset par piles de 50 jeux (livres complets). ***(Incompatible avec la DT 135.)***

2. **^ Change Punch Mode**

   Punch - FusionPunch II perforera le côté long du papier de taille 8,5 x 11 po. et A4.

   NoPunch - FusionPunch II ne perforera pas.

   PunchSE - FusionPunch II perforera le côté court du papier de taille 8,5 x 11 po. et A4.

   Punch17 - FusionPunch II perforera le côté court du papier de taille 11 x 17 po. et A3.

   Punch14 - FusionPunch II perforera le côté court du papier de taille 8,5 x 14 po. et 11 x 14 po.

3. **> Change Destination**

   Stack 1 - FusionPunch II commencera à empiler dans l'empileuse #1 puis dans l'empileuse #2, lorsque l'empileuse #1 est pleine. (Le bac de réception de l'empileuse #2 doit être sur la position supérieure pour fonctionner.)

   Stack 2 - FusionPunch II commencera à empiler dans l'empileuse #2 puis dans l'empileuse #1, lorsque l'empileuse #2 est pleine. (Le bac de réception de l'empileuse #1 doit être sur la position supérieure pour fonctionner.)

   S1 Only - FusionPunch II n'empilera que dans l'empileuse #1 et s'arrêtera lorsqu'elle est pleine.

   S2 Only - FusionPunch II n'empilera que dans l'empileuse #2 et s'arrêtera lorsqu'elle est pleine.

   Bypass - FusionPunch II dérivera toutes les feuilles à un dispositif en aval.

Pour quitter ce menu, appuyez sur le bouton Stop/Reset. FusionPunch II sera prête à opérer lorsque la ligne supérieure de l'écran d'affichage à cristaux liquides LCD affiche le message suivant :

"GBC Fusion Full Stop"

4 Raise/Lower Stacker #1 et #2

Ces boutons sont utilisés pour élever ou abaisser les bacs de réception de la première (#1) empileuse et si c'est le cas, de la deuxième (#2) empileuse.

5 Pause/Interrupt

Le bouton Pause est utilisé pour arrêter ou suspendre une tâche en cours d'exécution. Cela peut être utile si un problème survient ou si un réglage est nécessaire.

Remarque: Si vous vous trouvez en mode **Cycle Up**, lorsque vous appuyez sur le bouton Pause/Interrupt, l'écran à cristaux liquides s'affichera: "**Delayed Stop**."

Appuyez sur le bouton Start ou les boutons Stop/Reset pour relancer l'imprimante et la FusionPunch II.

---

6 Stop/Reset

Le bouton Stop/Reset est utilisé pour interrompre le fonctionnement de la FusionPunch II, si nécessaire. Il est également utilisé pour réinitialiser la machine après la résolution d'une erreur.

7 Flèches

Les contrôles fléchés sur le côté supérieur droit du panneau de contrôle sont utilisés pour faire défiler les informations vers le haut ou le bas, ou vers la gauche ou la droite de l'écran d'affichage à cristaux liquides. Elles servent également à changer les différents modes de fonctionnement et les destinations.

"ÉCRAN LCD"

8 Écran d'affichage à cristaux liquides LCD

L'écran d'affichage à cristaux liquides LCD affiche l'état actuel de FusionPunch II, y compris le mode de fonctionnement et tous les messages d'erreur possibles. Le personnel de dépannage utilise également cet affichage pour exécuter et interpréter les codes de diagnostiques.

Création de profils 61XX et de files d'attente d'impression

Qu'est-ce qu'un profil?

Un profil représente un jeu de valeurs ou de paramètres de configuration de système, saisis dans le système d'exploitation de l'imprimante à partir du clavier. Un profil permet à l'imprimante de communiquer efficacement avec la FusionPunch II et son empileuse (ou plusieurs empileuses). Chaque modèle d'imprimante comporte son propre profil. Par exemple, le profil d'une DocuTech 135 est différent du profil d'une DocuTech 6100.

Qu'est-ce qu'une file d'attente d'impression?

Une file d'attente d'impression représente également un jeu de valeurs ou de paramètres de configuration de système communiquant des informations d'entrée et de sortie d'une imprimante à un dispositif de finissage. La FusionPunch II représente un dispositif de finissage.

Accès au système pour l'installation

La configuration du profil et de la file d'attente est exécutée simultanément et se trouve normalement sous la responsabilité de l'administrateur du système. Les informations suivantes sont destinées à l'administrateur du système pour créer des profils et des files d'attente d'impression pour le système.

Ouverture de session 61XX

1 Vérifiez le niveau d'ouverture de session sur l'écran DocuSP Print Services, illustré ci-dessous. Si vous vous êtes déjà connecté en tant que l'administrateur du système, passez à l'étape 2. Sinon, débutez la session en tant qu'administrateur du système, suivant les étapes ci-dessous.

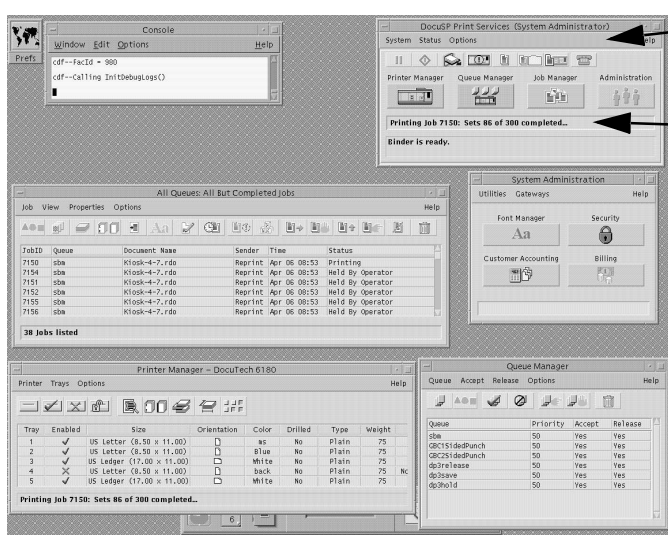


Figure 1-1: Écran 61XX

a) Affichez l'écran DocuSP Print Services (Services d'impression DocuSP), voir Figure 1-1.

b) Déroulez le menu System et sélectionnez **Logon,** voir Figure 1-2.

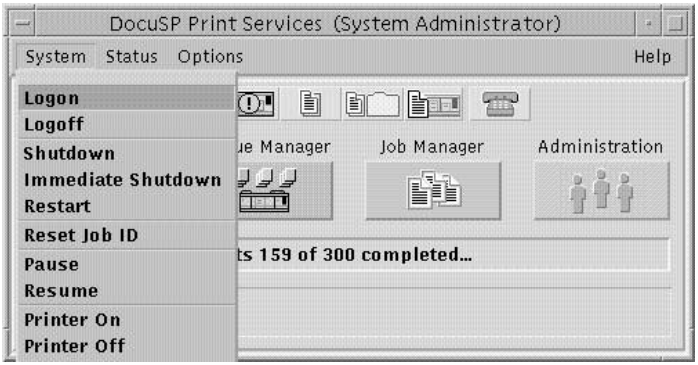


Figure 1-2: Le menu d'options du système

La fenêtre **Logon** s'affichera, voir Figure 1-3.

Figure 1-3: La fenêtre Logon

c) Cliquez sur **Trusted User** (Utilisateur avec autorisation), puis sélectionnez **System Administrator** (Administrateur du système).

d) Tapez **Administ** dans le champ du mot de passe, puis cliquez sur **OK**.

Paramétrage du profil 61XX

1 A partir de l'écran 61XX, passez à la fenêtre du **Printer Manager** (Gestionnaire de l'imprimante), voir Figure 1-4. Si la fenêtre du gestionnaire de l'imprimante n'est pas ouverte, affichez la fenêtre DocuSP Print Services (Services d'impression DocuSP) et cliquez sur le bouton Printer Manager.

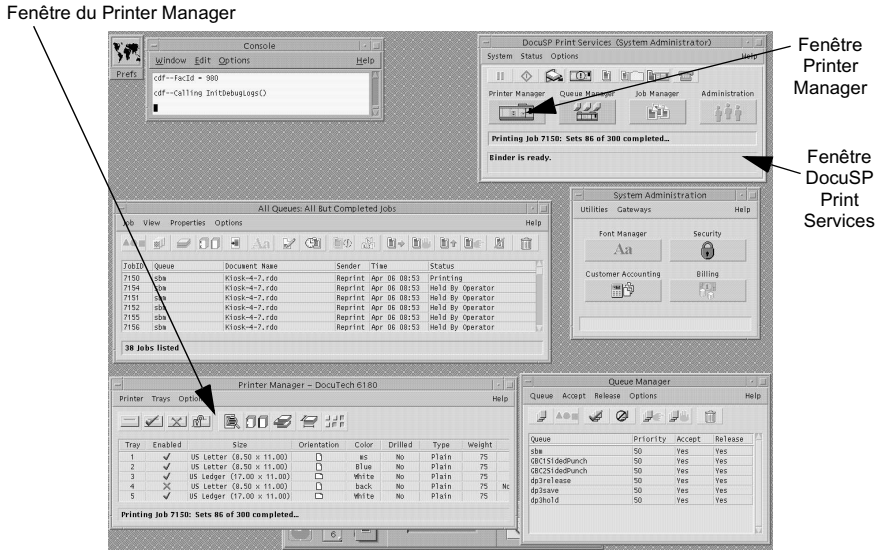


Figure 1-4: Écran 61XX et fenêtre du Printer Manager

2 Cliquez sur le bouton **Icône Finishing** (icône du dispositif de finissage) de la fenêtre du Printer Manager, voir Figure 1-5.

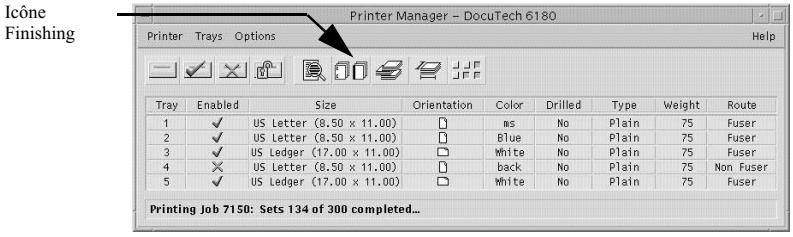

Icône Finishing
Printer Manager – DocuTech 6180
Printer
Trays
Options
Help
Tray Enabled Size Orientation Color Drilled Type Weight Route
1 US Letter (8.50 x 11.00) ms No Plain 75 Fuser
2 US Letter (8.50 x 11.00) Blue No Plain 75 Fuser
3 US Ledger (17.00 x 11.00) White No Plain 75 Fuser
4 US Letter (8.50 x 11.00) back No Plain 75 Non Fuser
5 US Ledger (17.00 x 11.00) White No Plain 75 Fuser
Printing Job 7150: Sets 134 of 300 completed...

Figure 1-5: L'icône Finishing du Printer Manager

La fenêtre Finishing s'affichera, voir Figure 1-6.

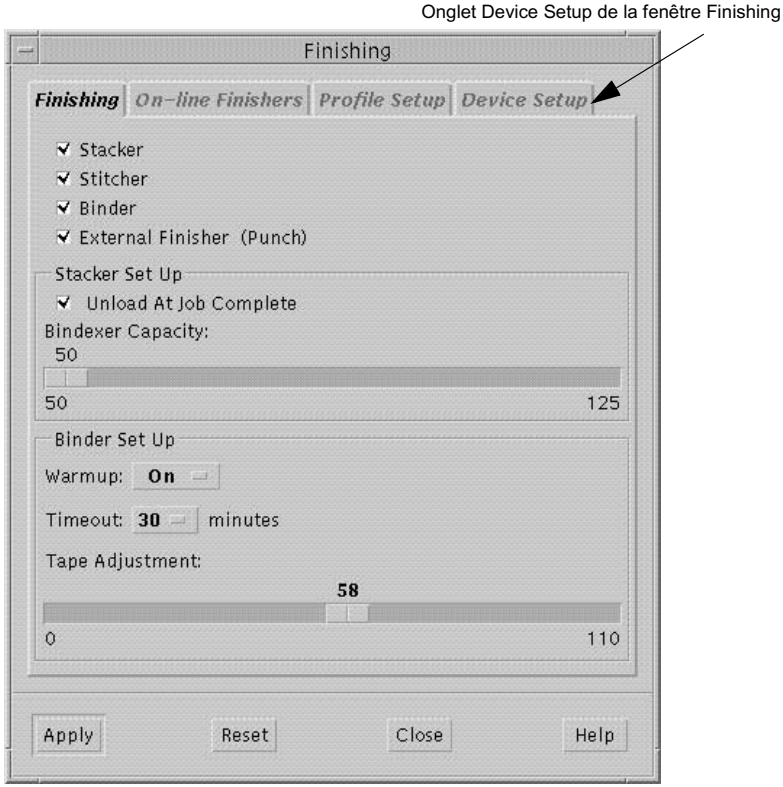


Figure 1-6: L'onglet Device Setup dans la fenêtre Finishing

3 Cliquez sur **Device Setup Tab** (Onglet Paramétrage du dispositif), voir Figure 1-6.

L'écran de l'onglet Device Setup s'affichera, voir Figure 1-7.

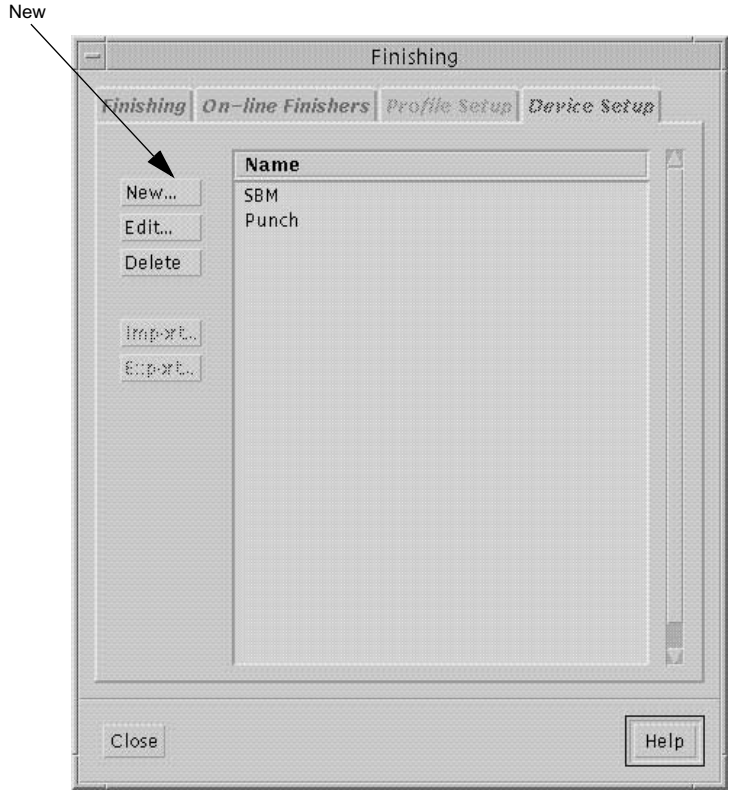


Figure 1-7: L'écran de l'onglet Device Setup

4 Cliquez sur le bouton **NEW** (Nouveau), voir Figure 1-7.

La fenêtre Device Profile (Profil du dispositif) s'affichera, affichant l'onglet **Properties and Default Limits** (Propriétés et limites par défaut), voir Figure 1-8.

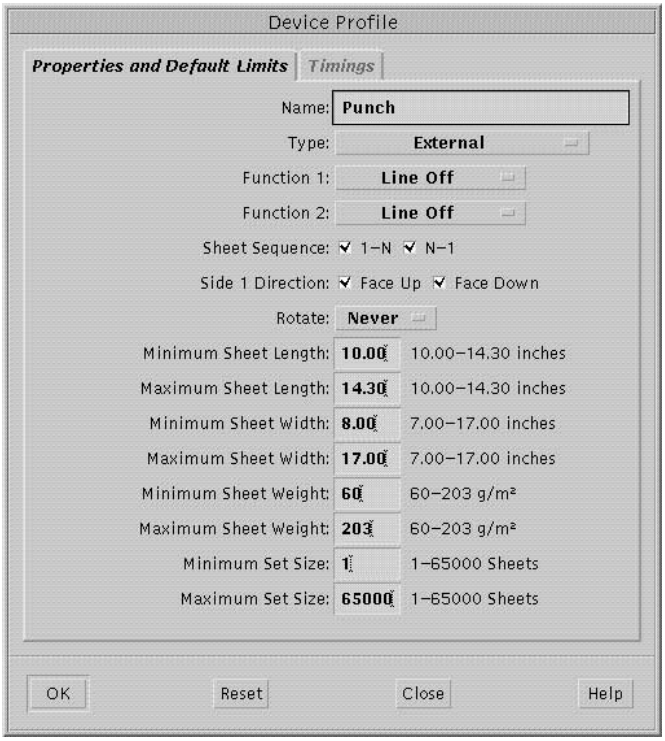


Figure 1-8: L'écran Properties and Default Limits

5 Une fois que la fenêtre Device Profile et l'écran Properties and Default Limits sont ouverts, vous pouvez commencer à saisir les valeurs du profil de personnalité de FusionPunch II et indiquer l'imprimante utilisée.

Exécutez les étapes suivantes:

a) Consultez l'Annexe A de ce Guide d'opération et recherchez les fiches de spécification des profils des dispositifs que vous allez installer.

b) Commencez par la fiche de spécification des valeurs de Properties and Default Limits.

c) Saisissez le nom et le type du dispositif de finissage, par exemple, **Punch (Perforeuse)** pour name (*nom)* et **External** (**Externe**) pour *type*.

d) Vérifiez que toutes les valeurs saisies correspondent à celles qui se trouvent dans la fiche de spécification du profil. Sinon, saisissez les valeurs provenant de la fiche de spécification du profil.

Remarque: Ne cliquez pas encore sur OK. Passez à l'étape 6.

6 Cliquez sur l'onglet **Timings** de la fenêtre Device Profile.

La fenêtre Device Profile affichera l'écran **Timings**, voir Figure 1-9.

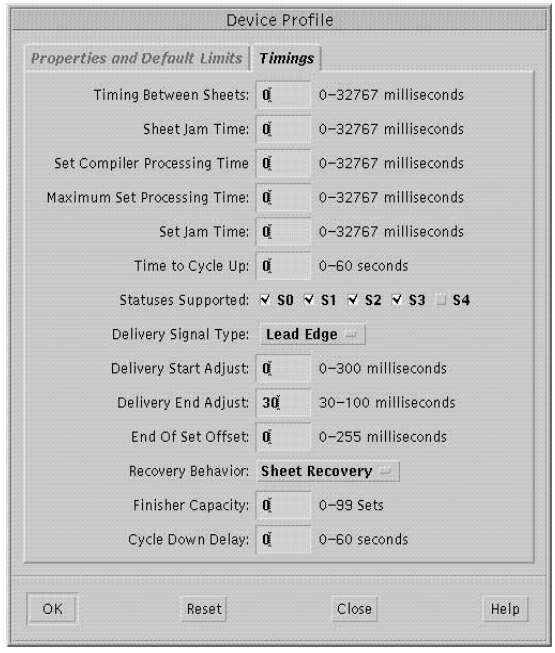

Device Profile
Properties and Default Limits
Timings
Timing Between Sheets: 0 0–32767 milliseconds
Sheet Jam Time: 0 0–32767 milliseconds
Set Compiler Processing Time 0 0–32767 milliseconds
Maximum Set Processing Time: 0 0–32767 milliseconds
Set Jam Time: 0 0–32767 milliseconds
Time to Cycle Up: 0 0–60 seconds
Statuses Supported: S0 S1 S2 S3 S4
Delivery Signal Type: Lead Edge
Delivery Start Adjust: 0 0–300 milliseconds
Delivery End Adjust: 30 30–100 milliseconds
End Of Set Offset: 0 0–255 milliseconds
Recovery Behavior: Sheet Recovery
Finisher Capacity: 0 0–99 Sets
Cycle Down Delay: 0 0–60 seconds
OK
Reset
Close
Help

Figure 1-9: L'écran Timings

7 Exécutez les étapes suivantes:

a) Retournez à l'Annexe A de ce guide d'opération et recherchez les fiches de spécification des profils des mêmes dispositifs qu'à l'étape 5, avec cette fois-ci la fiche de spécification des valeurs de **Timings**.

b) Vérifiez que toutes les valeurs saisies correspondent à celles qui se trouvent dans la fiche de spécification du profil, puis cliquez sur **OK**.

La fenêtre Finishing apparaîtra de nouveau, affichant l'écran de l'onglet Device Setup.

8 Cliquez sur l'onglet Profile Setup, comme illustré dans la Figure 1-10, puis cliquez sur le bouton NEW.

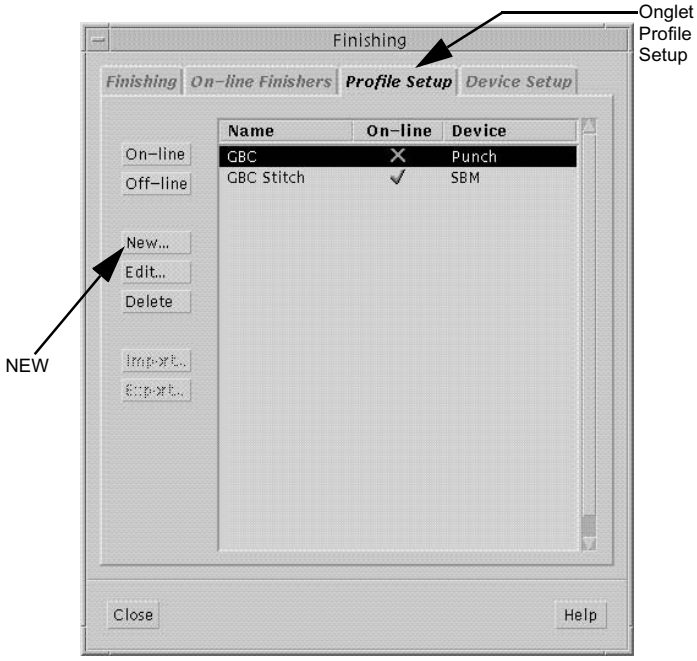


Figure 1-10: L'écran de l'onglet Profile Setup

La fenêtre **Finisher Profile** et l'écran **Properties and Limits** s'afficheront, voir Figure 1-11.

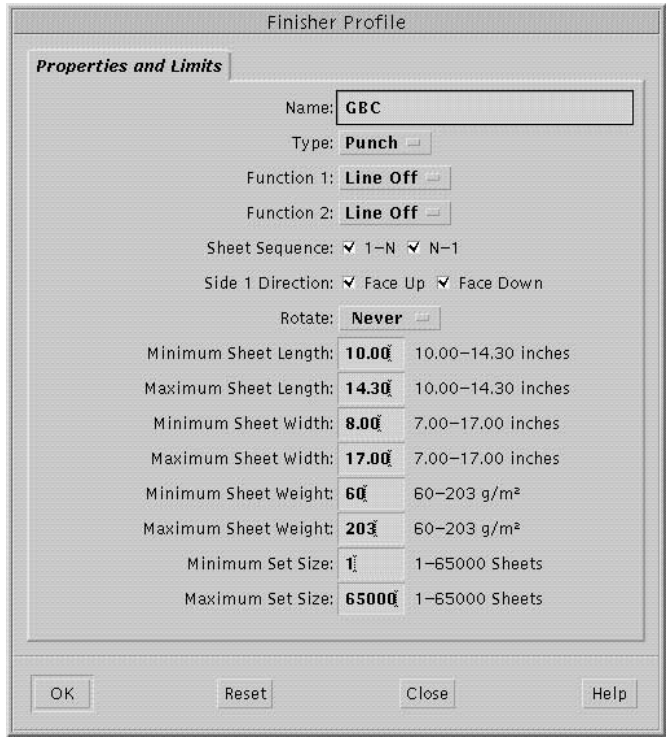


Figure 1-11: La fenêtre Finisher Profile et l'écran Properties and Limits

9 Exécutez les étapes suivantes:

a) Consultez l'Annexe A de ce guide d'opération et recherchez les fiches de spécification des profils des mêmes dispositifs de finissage qu'à l'étape 5, avec cette fois-ci la fiche de spécification des valeurs de **Finisher Profile - Properties and Limits**.

b) Vérifiez que toutes les valeurs saisies correspondent à celles qui se trouvent dans la fiche de spécification du profil, puis cliquez sur **OK**.

La fenêtre **Finishing** avec l'écran **Profile Setup** s'affiche de nouveau, voir Figure 1-12

Remarque: Après avoir saisi et/ou vérifié les valeurs par défaut de FusionPunch II, vous devrez répéter les étapes 5 à 9 pour chaque dispositif de finissage supplémentaire installé dans le system.

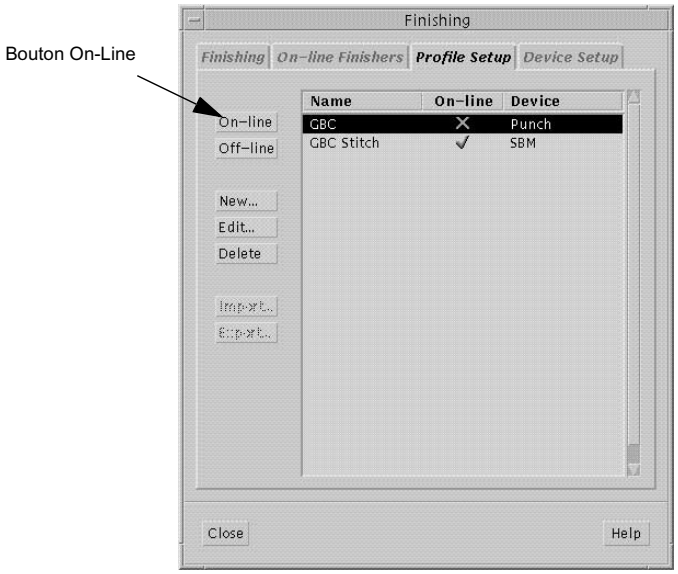


Figure 1-12: La fenêtre Finishing et l'écran Profile Setup

10 Surlignez **GBC** et cliquez sur **On-Line**.

11 Sélectionnez l'onglet **On-Line Finishers** dans la fenêtre Finishing.

L'écran **On-Line Finishers** s'affiche, voir Figure 1-13.

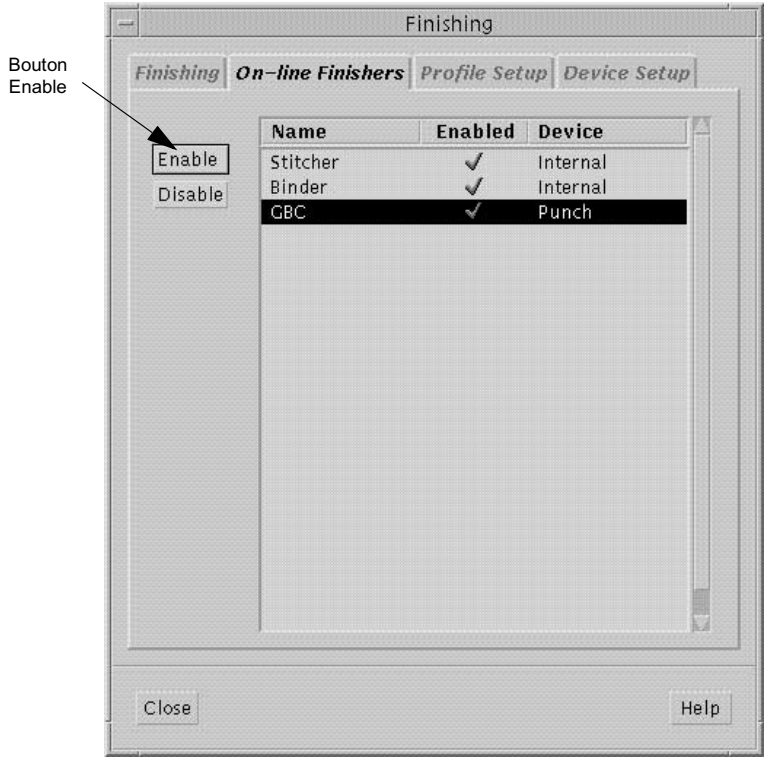


Figure 1-13: La fenêtre Finishing et l'écran On-Line Finishers

12 Surlignez **GBC** de nouveau, puis cliquez sur le bouton **Enable** (Activer).

13 Sélectionnez l'onglet **Finishing** dans la fenêtre Finishing.

L'écran **Finishing** s'affiche, voir Figure 1-14.

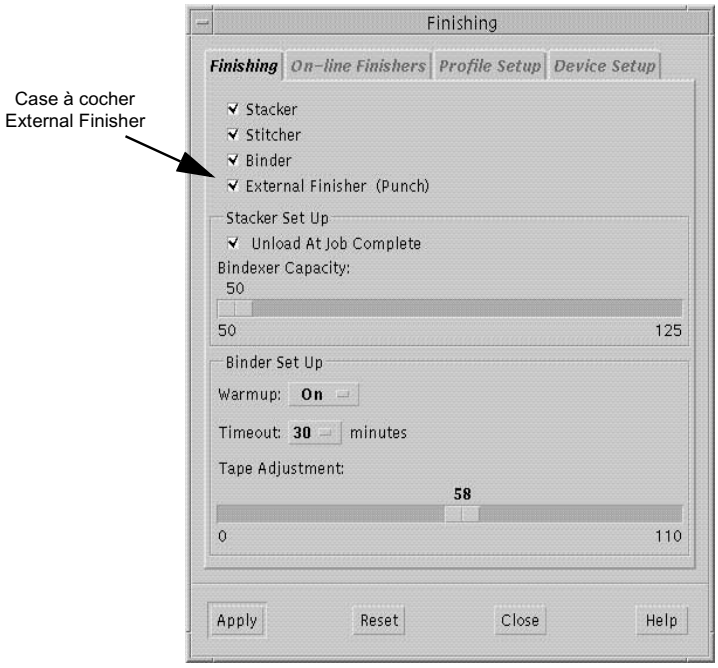


Figure 1-14: L'écran Finishing dans la fenêtre Finishing

14 Vérifiez que la case à cocher External Finisher est cochée et que le nom du dispositif approprié apparait entre parenthèses à la droite de External Finisher, voir Figure 1-14.

Le paramétrage du profil est terminé. Passez maintenant à la procédure de paramétrage de la file d'attente de l'imprimante ci-dessous.

Remarque: Si vous avez plus d'un dispositif de finissage en ligne avec l'imprimante, vous devez paramétrer un profil pour chacun d'entre eux. Pour ce faire, répétez la procédure de paramétrage du profil pour chaque dispositif de finissage.

Paramétrage de la file d’attente 61XX

La procédure suivante est destinée à l’administrateur du système pour l’assister à paraméter les files d’attente d’impression de FusionPunch II et d’autres dispositifs de finissage en ligne avec l’imprimante.

Remarque: Une file d'attente d'impression est requis pour la FusionPunch II et une pour chaque dispositif de finissage supplémentaire en ligne, tel qu’un fabricant de livrets SBM.

1 A partir de l’éxran 61XX, consultez la fenêtre **Queue Manager** (Gestionnaire de la file d’attente), voir Figure 1-15. Si la fenêtre n’est pas ouverte, consultez la fenêtre DocuSP Print Services et cliquez sur le bouton Queue Manager.

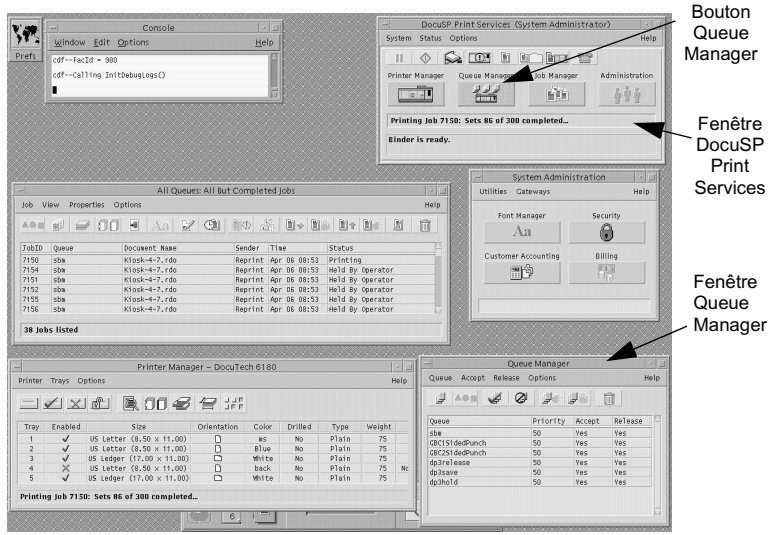


Figure 1-15: L’écran 61XX et la fenêtre Queue Manager

Si l'écran Queue Manager n'est pas ouvert, cliquez sur l'icône **Queue Manager**, voir Figure 1-16.

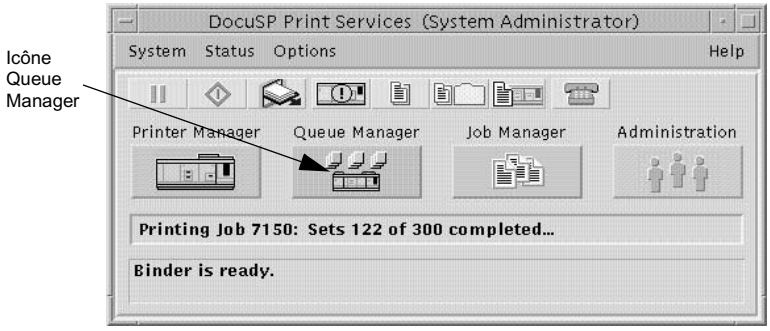


Figure 1-16: Icône Queue Manager

2 Déroulez le menu **Queue (File d'attente)** à partir de la barre d'outils et sélectionnez **New** (Nouveau), voir Figure 1-17.

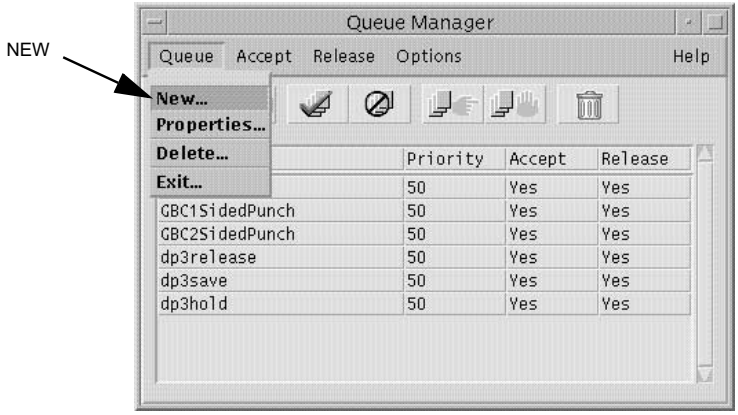


Figure 1-17: Le menu Queue de Queue Manager

La fenêtre New Queue Setup (Paramétrage de la nouvelle file d'attente) s'affichera, voir Figure 1-18.

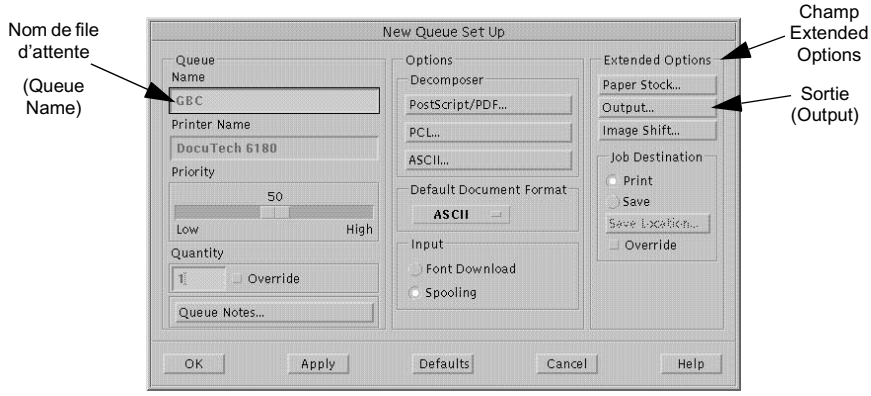


Figure 1-18: La fenêtre New Queue Setup

3 Dans le champ Queue Name, saisissez le nom de la file d'attente à paramétrer, comme suit:

- GBCPunch
- GBCSE
- Pour tout autre dispositif de finissage, saisissez le nom qui apparait dans sa fiche de spécification du profil.

4 Dans le champ **Extended Options** (Options améliorées), sélectionnez **Output** (Sortie), voir Figure 1-18.

La fenêtre Output s'affichera, comme illustré dans les informations suivantes. Ces informations comportent les procédures de paramétrage de la file d'attente pour les dispositifs de finissage suivants:

- GBC Punch Queue Output (pour la FusionPunch II)
- GBC Short Edge Punch Queue Output (pour la FusionPunch II et l'empileuse de haute capacité de Xerox)
- SBM1/SBM2 Queue Output (pour le fabricant de livrets Signature Booklet Maker)

GBC Punch Queue Output

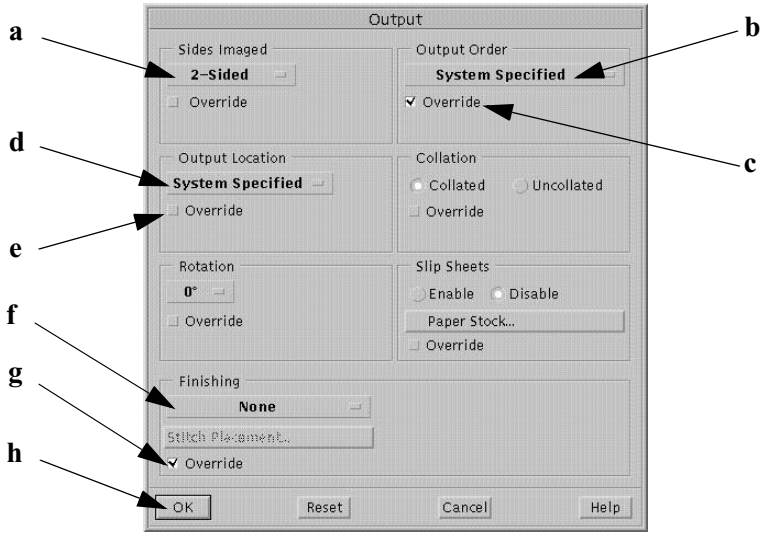


Figure 1-19: La fenêtre Print Queue Output

Référez-vous à la Figure 1-19 ci-dessus et complétez ou sélectionnez les champs, comme indiqué dans le tableau ci-dessous, pour l'option GBC Punch Queue output.

Article	Entrée
a	2 côtés *(Ne pas cocher l'option Override)*
b	Défini par le système
c	Cocher l'option Override
d	Défini par le système
e	Cocher l'option Override
f	GBC
g	Cocher l'option Override
h	Cliquer sur OK, puis de nouveau sur OK dans la nouvelle fenêtre Queue Setup

GBC Short Edge Punch Queue Output

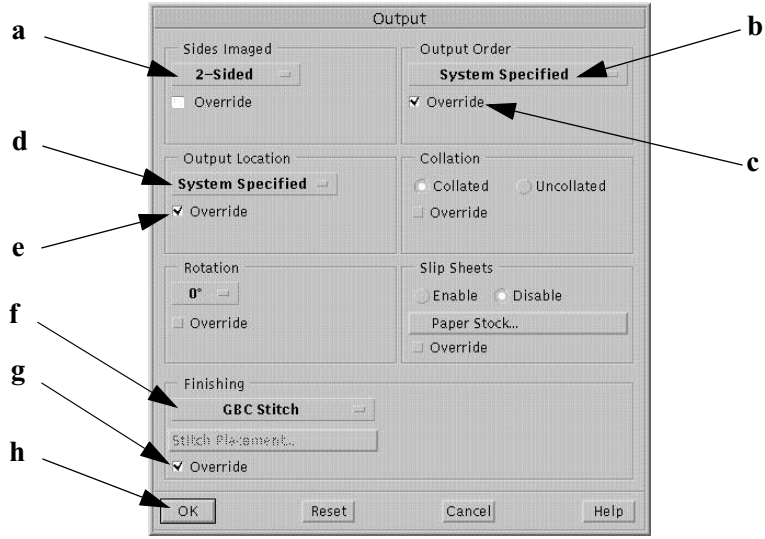


Figure 1-20: La fenêtre Print Queue Output

Référez-vous à la Figure 1-20 ci-dessus et complétez ou sélectionnez les champs, comme indiqué dans le tableau ci-dessous, pour l'option GBC Short Edge Punch Queue Output.

Article	Entrée
a	Défini par le système
b	Défini par le système
c	Cocher l'option Override
d	Défini par le système
e	Cocher l'option Override
f	GBCSE (Remarquez que si le profil de personnalité GBCSE n'a pas les options Online et Enabled activées, cette option n'apparaîtra pas dans la liste déroulante)
g	Cocher l'option Override
h	Cliquer sur OK, puis de nouveau sur OK dans la nouvelle fenêtre Queue Setup

SBM1/SBM2 Queue Output

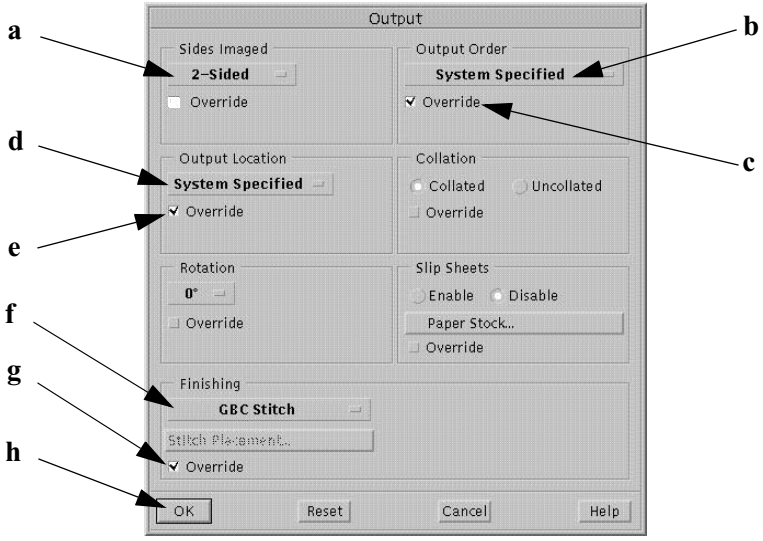


Figure 1-21: La fenêtre Print Queue Output (Paramétrage SBM)

Référez-vous à la Figure 1-21 ci-dessus et complétez ou sélectionnez les champs, comme indiqué dans le tableau ci-dessous, pour l'option SBM Punch Queue output.

Article	Entrée
a	2 côtés *(Ne pas cocher l'option Override)*
b	Défini par le système
c	Cocher l'option Override
d	Défini par le système
e	Cocher l'option Override
f	Semblable au nom du profil du dispositif de finissage de SBM1/SBM2
g	Cocher l'option Override
h	Cliquer sur OK, puis de nouveau sur OK dans la nouvelle fenêtre Queue Setup

Ainsi se terminent le paramétrage de la file d'attente de l'imprimante et le chapitre 1 de ce guide. Passez au chapitre 2 - Procédures générales, pour vous familiariser avec les réglages mécaniques de base destinés à l'opérateur et avec le fonctionnement de FusionPunch II.

Chapitre 2

Procédures générales

Remplacement des jeux de matrices de perforation

Retrait et remplacement des poinçons de perforation

Placement de la perforeuse

Réglage du guide latéral

Réglage du pas des perforations pour définir la profondeur de la perforation à partir du bas de la page

Lancement d’un travail

- Perforation et empilement
- Dérivation à un dispositif en aval

Utilisation de l’empileuse / empileuses

Remplacement des jeux de matrices de perforation

ATTENTION: Réglez le commutateur de l'alimentation principale sur ARRÊT (O) avant de commencer cette procédure.

1 Ouvrez la porte droite de la perforeuse, voir Figure 2-1.

2 Ouvrez le couvercle de la perforeuse, voir Figure 2-1.

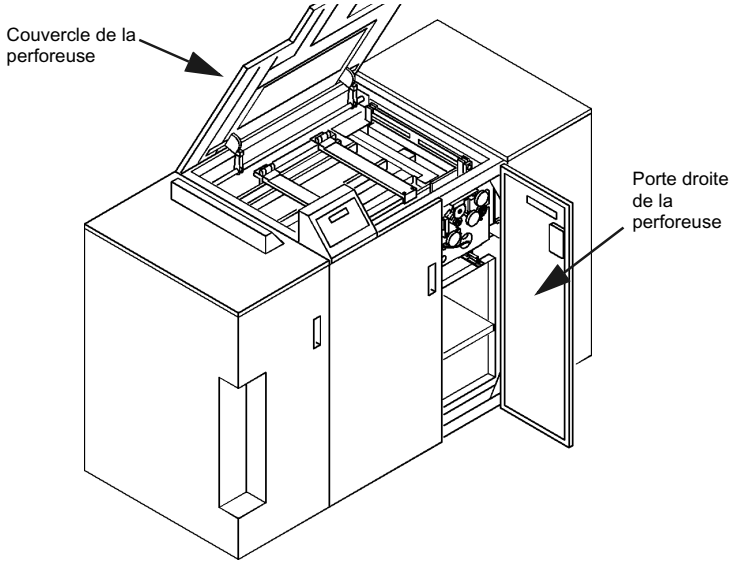


Figure 2-1: Ouverture de la porte et du couvercle de la perforeuse

3 Déverrouillez le dispositif de verrouillage de l'éjection des feuilles, voir Figure 2-2.

4 Relâchez le bras de la perforeuse maintenant les leviers vers le bas et sur le côté, voir Figure 2-2.

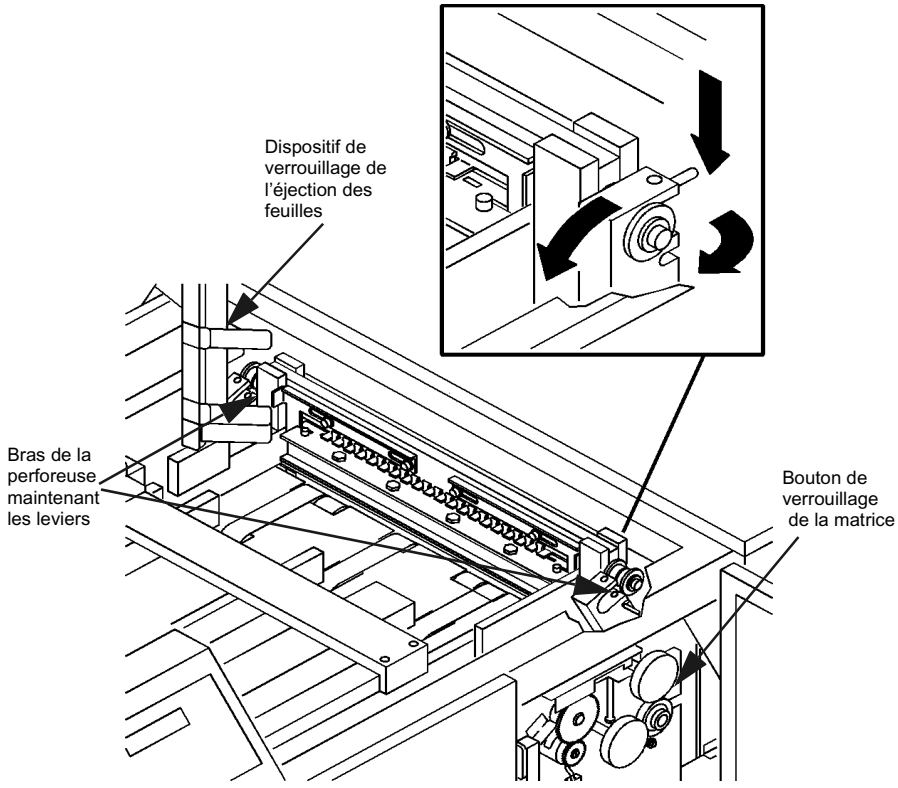

Dispositif de verrouillage de l'éjection des feuilles
Bras de la perforeuse maintenant les leviers
Bouton de verrouillage de la matrice

Figure 2-2: Déverrouillage du dispositif de la matrice

5 Déverrouillez la matrice: tournez le bouton de verrouillage de la matrice dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que vous entendiez un "clic", voir Figure 2-2. Ne tournez pas davantage auquel cas, vous verrouillerez de nouveau la matrice.

6 Saisissez la base de la matrice et soulevez-la, voir Figure 2-3.

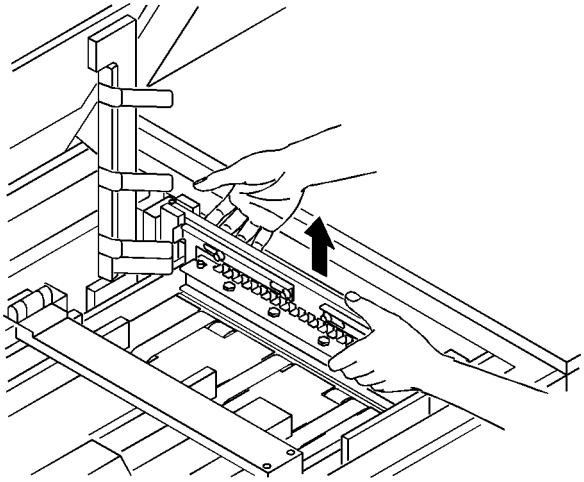


Figure 2-3: Retrait et réinstallation du dispositif de la matrice

7 Pour réinstaller la matrice, répétez les étapes 1 à 6 dans le sens **contraire**.

Remarque: Le dispositif de la matrice est calé et ne sera réinstallé que d'une seule manière.

Retrait et remplacement des poinçons de perforation

1 Pour retirer et remplacer les poinçons de perforation un par un, faites glisser les leviers de dégagement de la barre de pression sur le côté et retirez de la matrice la barre de pression, voir Figure 2-4.

Maintenant, vous pouvez retirer et remplacer les poinçons de perforation un par un.

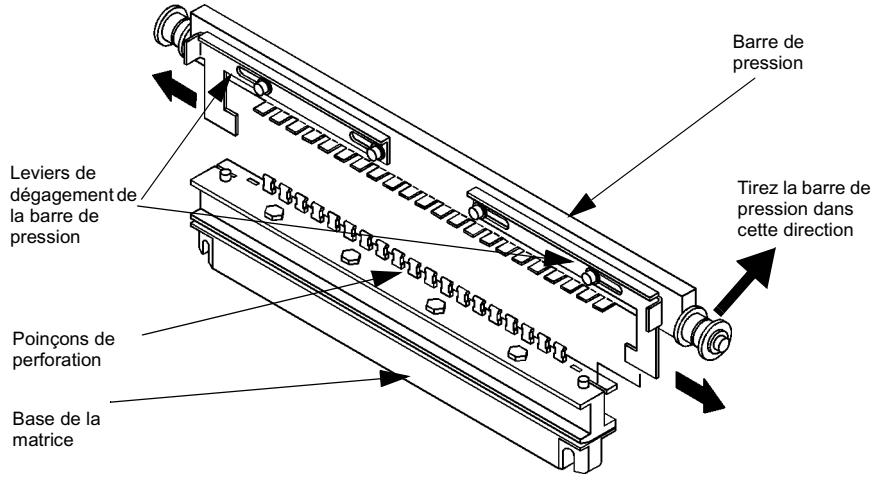

Barre de pression
Leviers de dégagement de la barre de pression
Tirez la barre de pression dans cette direction
Poinçons de perforation
Base de la matrice

Figure 2-4: Accès aux poinçons de perforation

2 Inversez cette procédure pour réinstaller le bras de la perforeuse.

Placement de la perforeuse

Le but de cette procédure est de centrer le jeu de perforations sur le papier.

1 Paramétrez FusionPunch II selon les modes et la destination suivants; "**Offline / Punch / Stack 1**" (ou **Stack 2**).

2 Assurez-vous que le bac de l'empileuse se trouve sur la position SUPÉRIEURE. Sinon, appuyez sur le bouton **RAISE/LOWER STACKER** **1** ou **2** jusqu'à ce que l'empileuse s'élève à la position SUPÉRIEURE. La perforeuse ne se déclenchera pas si le bac de l'empileuse est à la position inférieure.

3 Appuyez sur **START** .

4 Introduisez une feuille de papier de la taille appropriée à la tâche dans le dispositif d'alimentation feuille par feuille.

5 Appuyez sur le bouton **STOP/RESET** .

6 Appuyez sur le bouton **RAISE/LOWER STACKER** **1** ou **2** pour abaisser l'empileuse.

7 Ouvrez la porte de l'empileuse et retirez la feuille de papier perforée.

8 Vérifiez le placement des perforations, voir Figure 2-5.

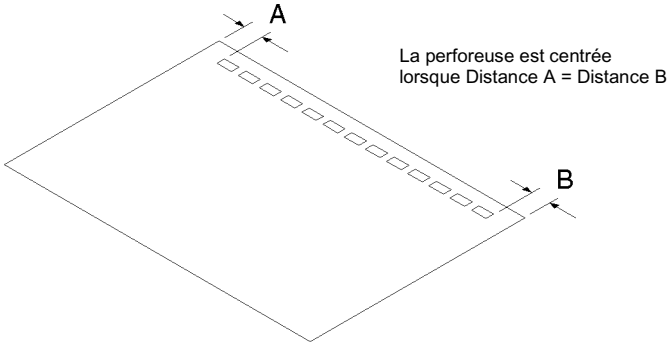


Figure 2-5: Vérification du placement des perforations

9 Si les perforations sont centrées, passez à la section **Réglage du guide latéral.** Si les perforations ne sont pas centrées, passez à l'**étape 10** pour régler la perforeuse.

10 Ouvrez la porte droite de la perforeuse.

11 Desserrez la caboche de l'aile de verrouillage, voir Figure 2-6.

12 Utilisez le bouton de réglage du guide de bordure pour effectuer des petits réglages (de 1/8 à 1/4 de tour), voir Figure 2-6. Testez après chaque réglage jusqu'à ce que les jeux de perforations soitent centrés.

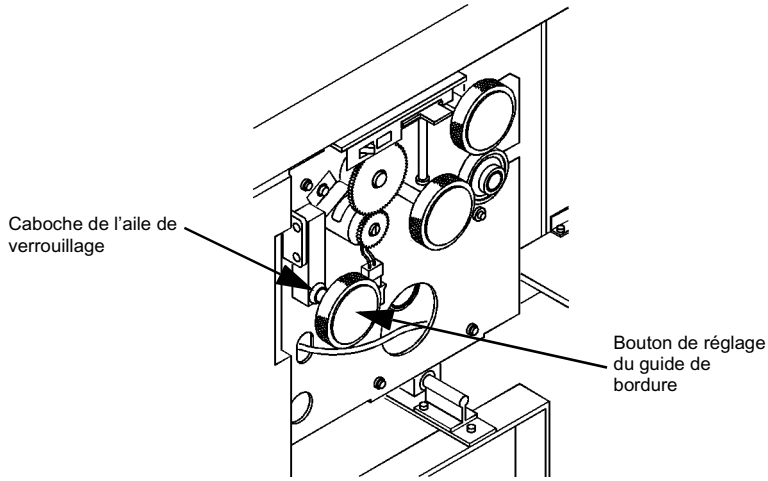


Figure 2-6: Réglage du guide latéral

13 Vissez la caboche de l'aile de verrouillage lorsque vous avez terminé vos réglages.

Réglage du guide latéral

Le but de cette procédure est de vous assurer que chaque feuille de papier est enregistrée lors de son passage à travers la FusionPunch II.

Remarque: Utilisez un carton de renfort pour papier ou avec onglet lors de ce genre de procédures.

1 Appuyez sur le bouton **STOP/RESET** .

2 Ouvrez le couvercle de la perforeuse.

3 Ouvrez le dispositif de pistage à billes destiné à l'acheminement du document, voir Figure 2-7.

4 Ouvrez le dispositif d'éjection des feuilles, voir Figure 2-7.

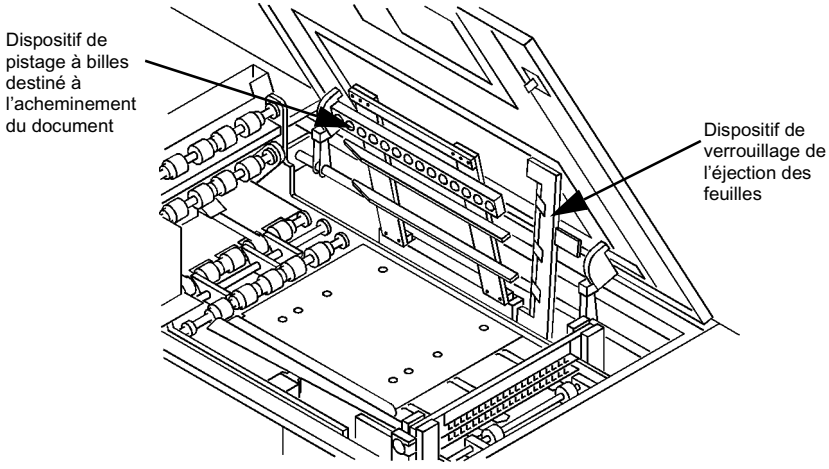

Dispositif de pistage à billes destiné à l'acheminement du document
Dispositif de verrouillage de l'éjection des feuilles

Figure 2-7: Préparation au réglage du guide latéral

5 Faites glisser un carton de renfort pour papier ou avec onglet dans la matrice de perforation.

6 Assurez-vous que le carton de renfort se trouve contre la barre du guide d'acheminement du document, voir Figure 2-8. Si le carton se trouve en face de la barre du guide d'acheminement du document et aussi près que possible du guide latéral sans le toucher, passez à la section **Réglage du pas des perforations**. Si le guide latéral ne se trouve pas aussi près que possible du carton de renfort sans le toucher, passez à l'**étape 7** pour régler le guide.

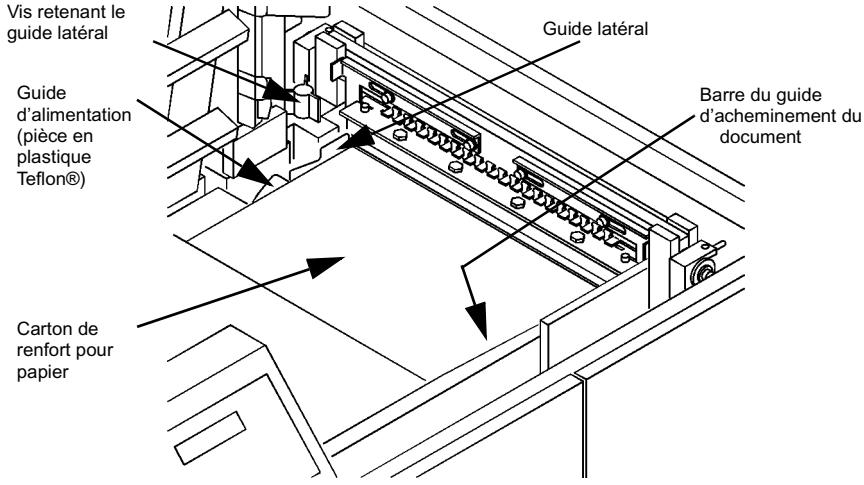

Vis retenant le guide latéral
Guide latéral
Guide d'alimentation (pièce en plastique Teflon®)
Barre du guide d'acheminement du document
Carton de renfort pour papier

Figure 2-8: Réglage du guide latéral

7 Si vous perforez le côté de 11 po. de la feuille, desserrez la vis retenant le guide latéral. Si vous perforez le côté de 8,5 po. de la feuille, ajoutez le guide latéral du côté court qui vous est fourni en complément au dispositif de verrouillage de l'éjection des feuilles en vissant manuellement les vis de réglage. Retirez le carton de renfort et fermez le dispositif de verrouillage de l'éjection des feuilles. Faites glisser le carton de renfort sous les dispositifs de verrouillage de l'éjection des feuilles et de nouveau partiellement à travers la matrice de perforation.

Remarque: Lorsque vous utilisez le guide latéral de 11 po. existant, assurez-vous que le guide latéral se trouve en dessous du guide d'alimentation (Figure 2-8) avant de continuer.

Teflon® est une marque déposée de E.I. du Pont de Nemours et Compagnie.

8 Réglez le guide latéral de manière à ce qu'il soit aussi près que possible du carton de renfort sans le toucher.

9 Vissez les vis retenant le guide latéral.

10 Cette procédure terminée, fermez le dispositif de verrouillage de l'éjection des feuilles, le dispositif de pistage à billes destiné à l'acheminement du document et le couvercle de la perforeuse si ce n'est pas encore le cas.

Réglage du pas des perforations

Le but de cette procédure est d'assurer que la marge entre le bord sortant de la feuille et les perforations est correcte.

1 Si votre jeu de matrices est **autre** qu'un jeu de matrices **GBC Cerlox**, tournez le bouton de réglage du pas des perforations dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il s'arrête. Si votre jeu de matrices **est** un jeu de matrices **GBC Cerlox**, passez à l'**étape 2**.

2 Vérifiez la marge entre le bord sortant de la feuille et les perforations des copies passées dans la perforeuse, ou, du papier placé dans le bac d'alimentation manuelle. Si la marge est correcte, passez à la section **Lancement d'un travail** de ce chapitre pour vous familiariser avec le fonctionnement de FusionPunch II. Si la marge n'est pas correcte, passez à l'**étape 3** pour régler le pas des perforations.

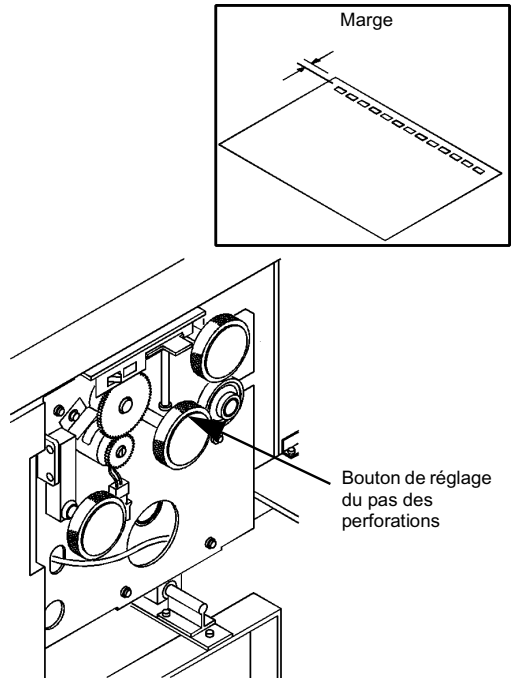


Figure 2-9: Réglage du pas des perforations

3 Ouvrez la porte droite de la perforeuse.

4 Utilisez le bouton de réglage du pas des perforations pour corriger la marge, voir Figure 2-9. Modifiez comme suit:

- Pour **augmenter** la marge entre le bord sortant de la feuille et les perforations, tournez le bouton de réglage du pas des perforations **dans le sens inverse des aiguilles d'une montre**.
- Pour **réduire** la marge, tournez le bouton de réglage **dans le sens des aiguilles d'une montre**.

5 Tournez le bouton de réglage du pas des perforations cran par cran et vérifiez la marge à chaque position. Utilisez le dispositif d'alimentation feuille par feuille pour tester le passage du papier à travers la perforeuse. Pour ce faire:

a) Paramétrez FusionPunch II selon les modes et la destination suivants; "**Offline / Punch / Stack 1**" (ou **Stack 2**).

b) Assurez-vous que le bac de l'empileuse se trouve sur la position SUPÉRIEURE. Sinon, appuyez sur le bouton **RAISE/LOWER STACKER** **1** ou **2** jusqu'à ce que l'empileuse s'élève à la position SUPÉRIEURE. La perforeuse ne se déclenchera pas si le bac de l'empileuse est à la position inférieure.

c) Appuyez sur **START** .

d) Introduisez une feuille de papier de la taille appropriée à la tâche dans le dispositif d'alimentation feuille par feuille.

e) Appuyez sur le bouton **STOP/RESET** .

f) Appuyez sur le bouton **RAISE/LOWER STACKER** **1** ou **2** pour abaisser l'empileuse.

g) Ouvrez la porte de l'empileuse et retirez la feuille de papier perforée.

h) Fermez la porte de l'empileuse et appuyez sur le bouton **RAISE/LOWER STACKER** **1** ou **2** pour élever l'empileuse.

6 Répétez les étapes 4 et 5 jusqu'à ce que la marge soit correcte.

Lancement d’un travail
Perforation et empilement

- Pour perforer et empiler le côté de 11 po. dans l'empileuse GBC sans dérivation, suivez la procédure ci-dessous.
- Pour perforer et empiler le côté de 11 po. dans l'empileuse de haute capacité de Xerox, passez à la section Lancement d'un travail avec dérivation à un dispositif en aval (Page 2-20).
- Pour perforer et empiler le côté de 8,5 po., passez à la section Lancement d'un travail avec dérivation à un dispositif en aval (Page 2-20).

Pour vous préparer au lancement d’un travail d’impression et à son envoi à la FusionPunch II, exécutez les procédures suivantes.

1 Paramétrez FusionPunch II selon les conditions requises du travail (pour le paramétrage de FusionPunch II, référez-vous à la section Démarrage, **On-line / Off-line**).

2 A partir de l’écran **DocuSP Print Services**, ouvrez la fenêtre **Printer Manager** et cliquez sur l’icône **Finishing**.

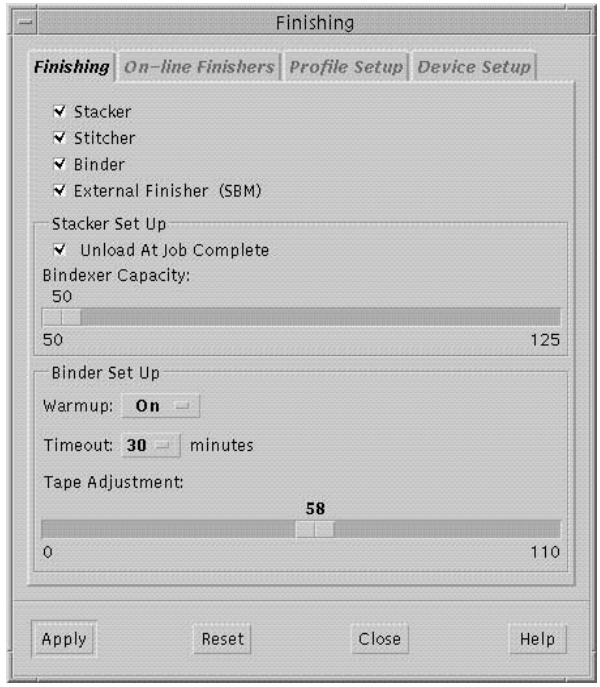


Figure 2-10: La fenêtre Finishing

La fenêtre **Finishing** s’affichera, avec par défaut l’onglet **Finishing**.

3 Cliquez sur l'onglet **On-line Finishers**. La fenêtre s'affichera comme indiqué ci-dessous.

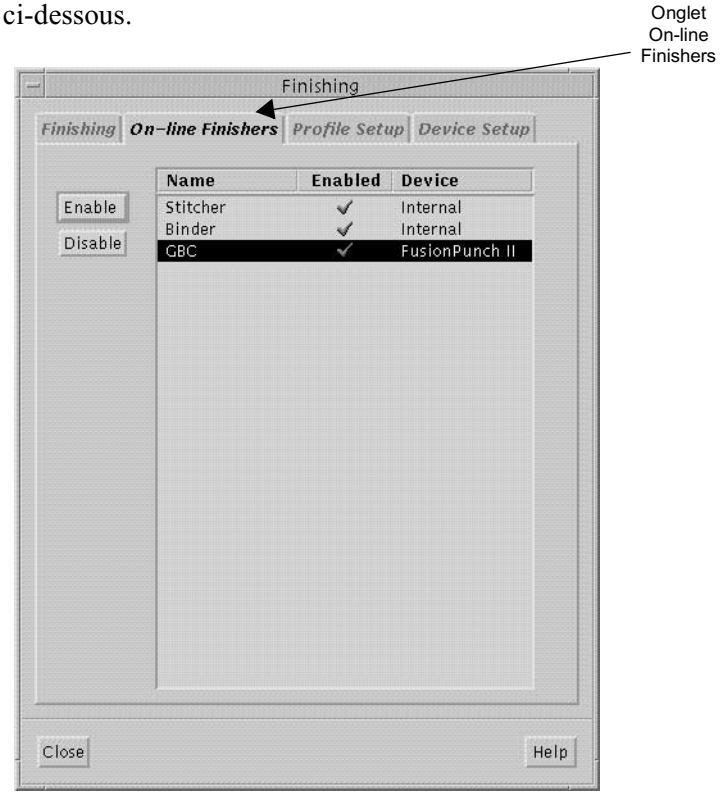


Figure 2-11: Onglet On-line Finishers

4 Vérifiez que le profil **GBC FusionPunch II** est activé (**Enabled**). Si ce profil n'est pas visible dans cette fenêtre, passez à l'étape 8. Si ce profil est visible mais n'est pas activé (**Enabled**) (coche verte dans la colonne Enabled), surlignez le profil et cliquez sur **Enable**, puis sur **Close**.

5 Passez à la fenêtre **Job Manager** et surlignez le travail à effectuer. Cliquez sur l'icône **Move**.

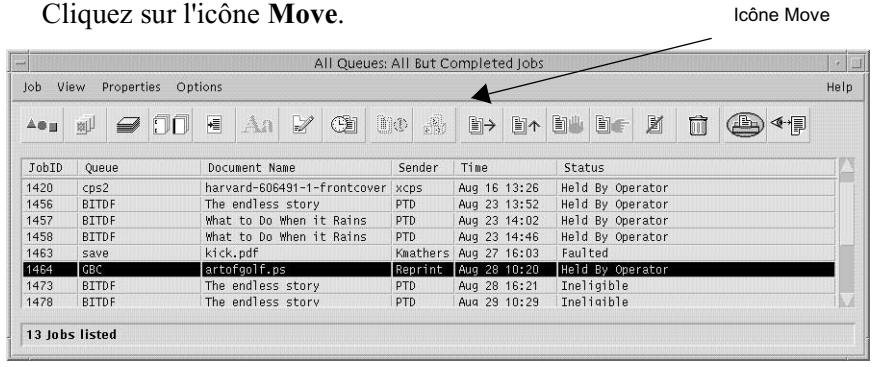

Icône Move
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figure 2-12: Fenêtre Job Manager

6 Surlignez **GBC Punch Queue**, puis cliquez sur **Apply**.

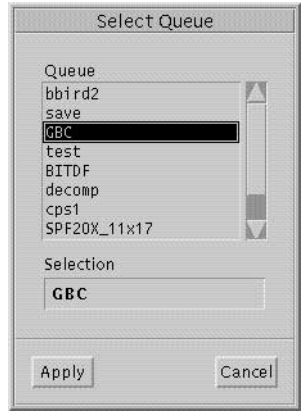


Figure 2-13: Fenêtre GBC Punch Queue

7 Cliquez sur l'icône **Release** pour lancer le travail.

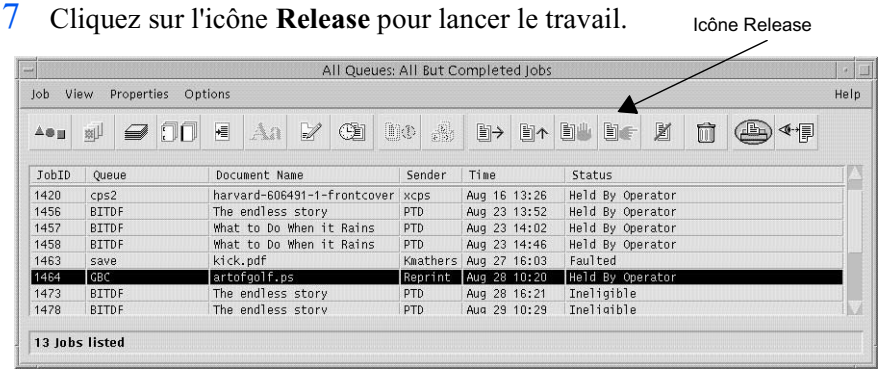

Icône Release
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figure 2-14: Icône Release dans la fenêtre Job Manager

Remarque: Lorsque vous lancez un nouveau travail, des jeux provenant du travail précédent peuvent rester dans l'empileuse ou les empileuses.

8 Surlignez n'importe quel profil externe affiché dans la fenêtre de l'onglet **On-line Finishers** et cliquez sur **Disable**. La coche verte dans la colonne **Enabled** du profil surligné doit maintenant représenter un X rouge, comme illustré dans la figure ci-dessous.

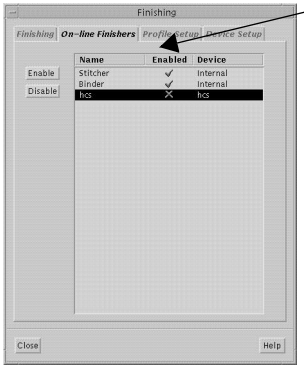


Figure 2-15: Onglet On-line Finishers

9 Cliquez sur l'onglet **Profile Setup**, comme illustré dans la figure ci-dessous. Surlignez n'importe quel profil activé (sauf le profil **GBC FusionPunch II**), puis cliquez sur **Off-line**. Maintenant, surlignez le profil **GBC FusionPunch II** et cliquez sur **On-line**. Le profil **GBC FusionPunch II** devrait maintenant afficher une coche verte dans la colonne **On-line**, comme indiqué dans la figure ci-dessous.

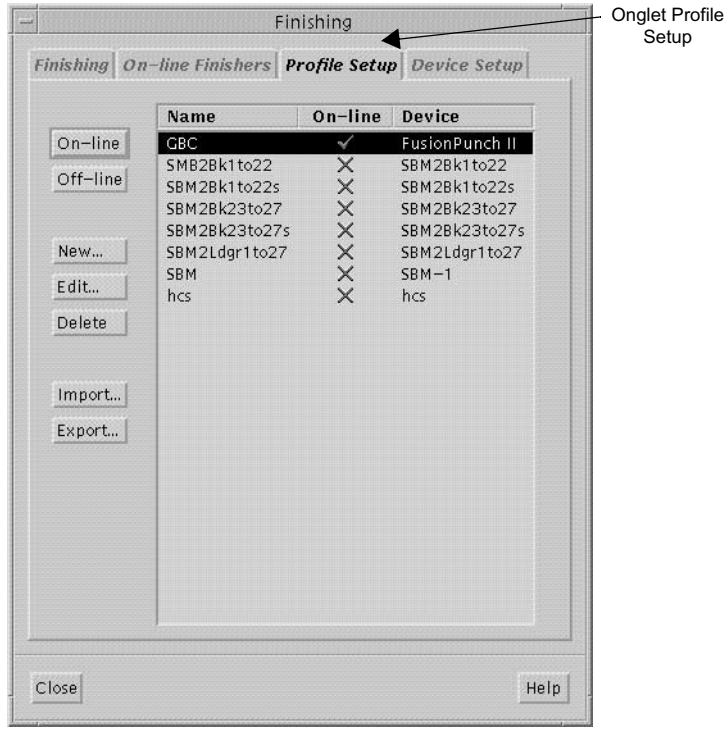


Figure 2-16: Onglet Profile Setup

10 Retournez à l'onglet **On-line Finishers** et surlignez le profil **GBC FusionPunch II**, puis cliquez sur **Enable**. Le profil **GBC FusionPunch II** devrait maintenant afficher une coche verte dans la colonne **Enabled**.

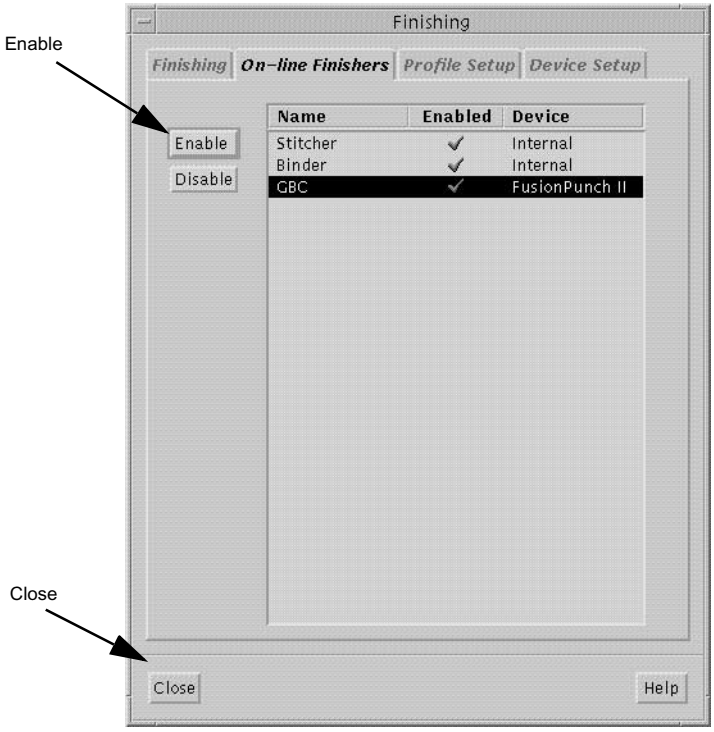


Figure 2-17: Onglet On-line Finishers

11 Cliquez sur **Close** pour fermer cette fenêtre. Maintenant, retournez en arrière et suivez les étapes 4 à 7.

Lancement d'un travail

Dérivation à un dispositif en aval

Pour vous préparer à lancer un travail d'impression et l'envoyer à la destination en dérivation aussi bien qu'au dispositif en aval, exécutez les procédures suivantes.

1 Paramétrez FusionPunch II dans la destination en dérivation et réglez le mode de perforation approprié (pour le paramétrage de FusionPunch II, référez-vous à la section Démarrage, **On-line / Off-line**). Une fois que FusionPunch II est paramétrée pour l'application en question, passez au dispositif en aval et activez-le pour un fonctionnement On-line.

2 A partir de l'écran **DocuSP Print Services**, ouvrez la fenêtre **Printer Manager** et cliquez sur l'icône **Finishing**.

La fenêtre **Finishing** affichera par défaut l'onglet **Finishing**, comme illustré ci-dessous.

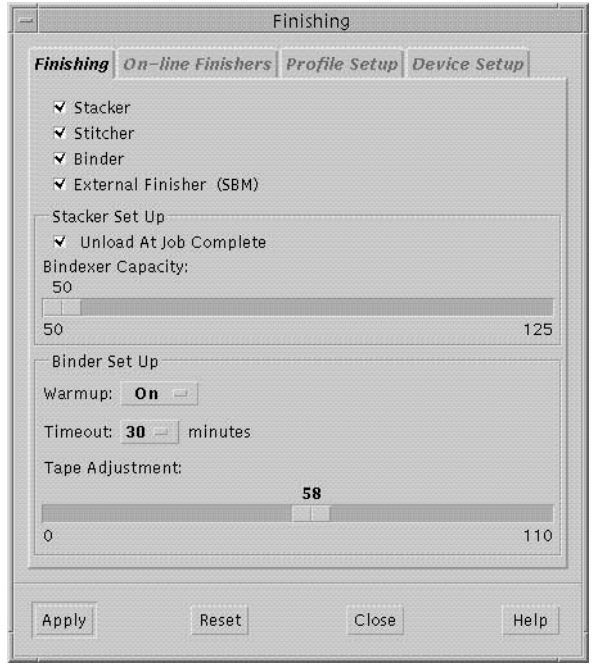


Figure 2-18: Fenêtre Finishing

3 Cliquez sur l'onglet **On-line Finishers**. La fenêtre s'affichera comme illustré ci-dessous.

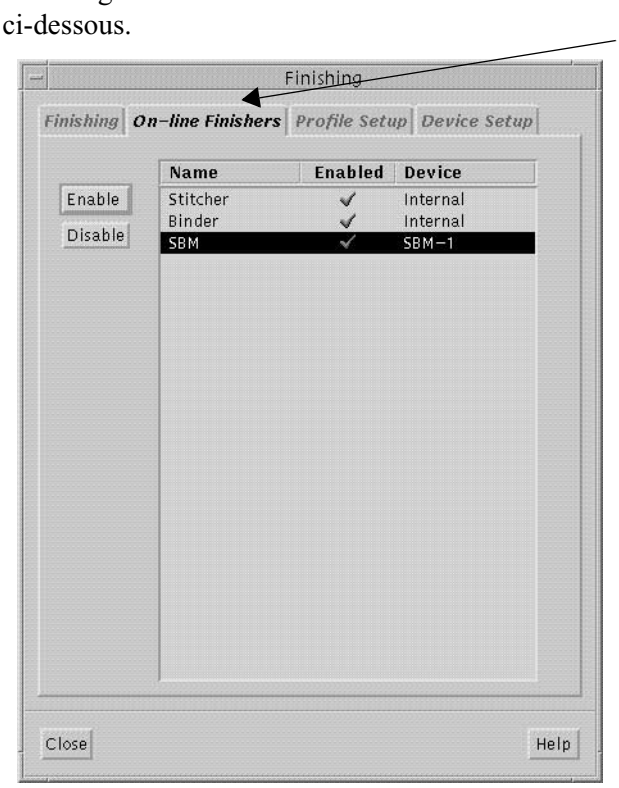


Figure 2-19: Onglet On-line Finishers

4 Vérifiez que le profil du dispositif en aval utilisé est activé (**Enabled**).

- Pour perforer et empiler le côté de 11 po. dans l'empileuse de haute capacité de Xerox, assurez-vous que le profil **HCS** se trouve sur Enabled.
- Pour perforer et empiler le côté de 8,5 po., assurez-vous que le profil **GBCSE** se trouve sur Enabled.
- Pour toutes les autres applications, assurez-vous que le profil qui est associé avec le dispositif en aval utilisé se trouve sur Enabled.

(La figure ci-dessus illustre un exemple de travail envoyé à un fabricant de livrets **Signature Booklet Maker**.) Si ce profil n'est pas visible dans cette fenêtre, passez à l'étape 8. Si ce profil est visible mais n'est pas activé (**Enabled**) (coche verte dans la colonne **Enabled**), surlignez le profil et cliquez sur Enable, puis sur **Close**.

5 Passez à la fenêtre **Job Manager** et surlignez le travail à effectuer. Cliquez sur l'icône **Move**.

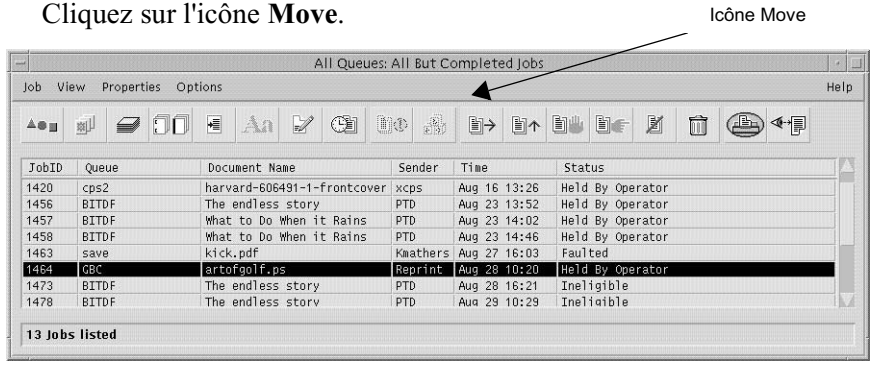

Icône Move
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figure 2-20: Fenêtre Job Manager

6 Surlignez la file d'attente appropriée à votre travail (la figure ci-dessous illustre un exemple de file d'attente **SBM Queue**), puis cliquez sur **Apply**.

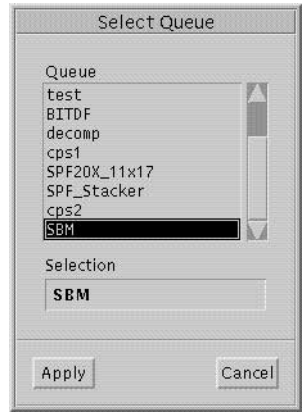


Figure 2-21: Fenêtre SBM Queue

7 Cliquez sur l'icône **Release** pour lancer le travail.

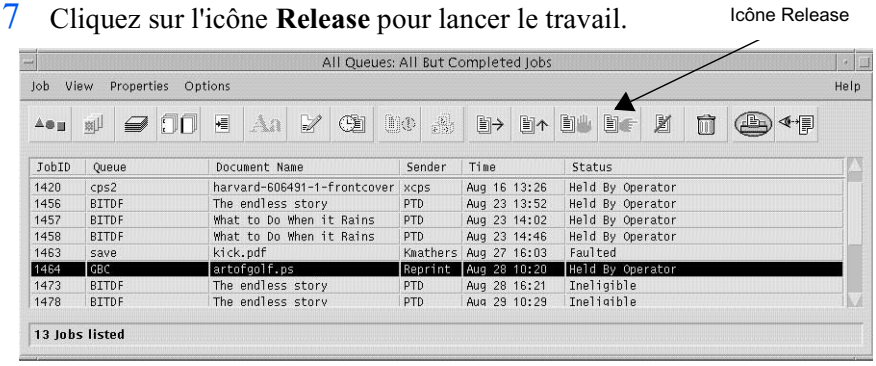

Icône Release
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figure 2-22: Icône Release dans la fenêtre Job Manager

8 Surlignez n'importe quel profil externe affiché dans la fenêtre de l'onglet **On-line Finishers** et cliquez sur **Disable**. La coche verte dans la colonne **Enabled** du profil surligné doit maintenant représenter un X rouge, comme illustré dans la figure ci-dessous.

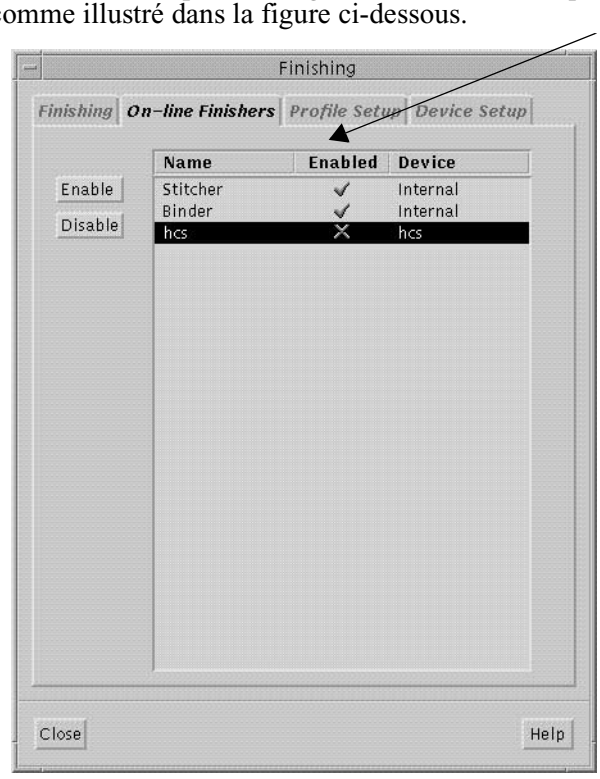


Figure 2-23: Onglet On-line Finishers

9 Cliquez sur l'onglet **Profile Setup**, comme illustré dans la figure ci-dessous. Surlignez n'importe quel profil activé (sauf le profil **SMB**), puis cliquez sur **Off-line**. Maintenant, surlignez le profil **SMB** et cliquez sur **On-line**. Le profil **SMB** devrait maintenant afficher une coche verte dans la colonne **On-line,** comme indiqué dans la figure ci-dessous.

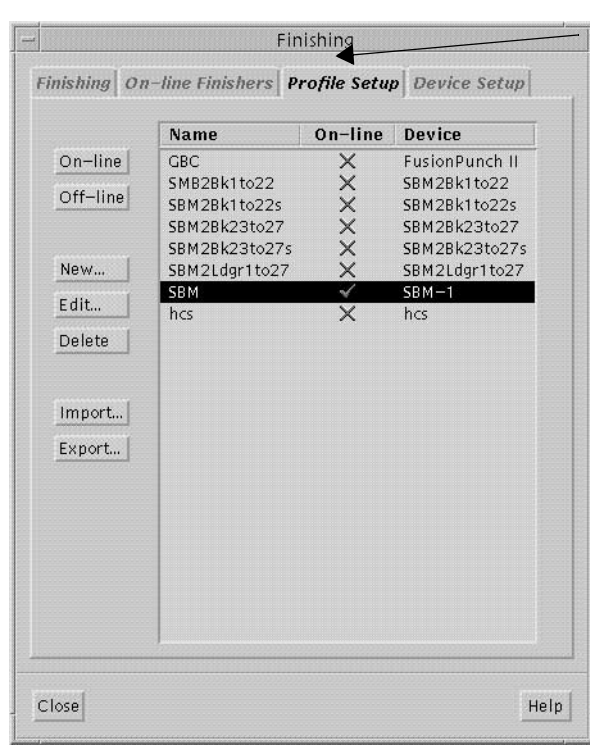


Figure 2-24: Onglet Profile Setup

10 Retournez à l'onglet **On-line Finishers** et surlignez le profil **SMB**, puis cliquez sur **Enable**. Le profil **SMB** devrait maintenant afficher une coche verte dans la colonne **Enabled**.

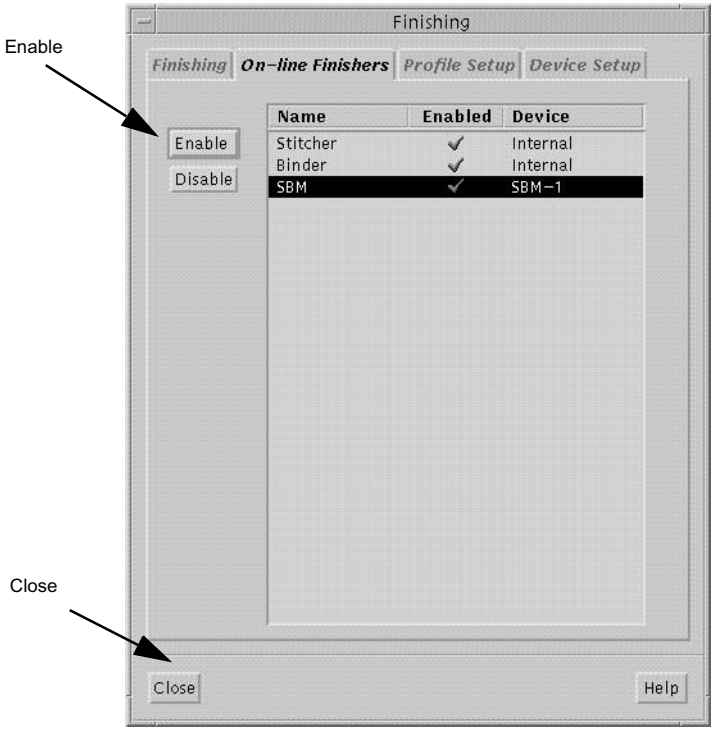


Figure 2-25: Onglet On-line Finishers

11 Cliquez sur **Close** pour fermer cette fenêtre. Maintenant, retournez en arrière et suivez les étapes 4 à 7.

Utilisation de l’empileuse GBC

L’empileuse GBC est en ligne avec la FusionPunch II et interface électroniquement et mécaniquement avec celle-ci. L’empileuse se lancera et s’éteindra automatiquement avec la perforeuse, sous le contrôle de l’imprimante.

L’empileuse nécessite une intervention minimale de l’opérateur, à l’exception du déchargement du bac de l’empileuse. Bien que le bac interne de l’empileuse ait une extension réglable, vous aurez parfois à changer ce paramétrage, sauf au cas où le travail nécessite l’utilisation de tailles de papier uniques. Voir Figure 2-26 ci-dessous pour les emplacements des composants de l’empileuse.

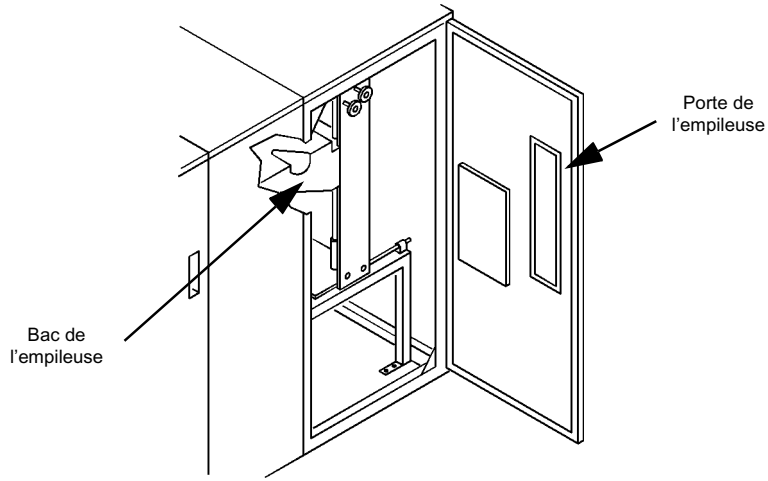


Figure 2-26: L’empileuse GBC avec la porte avant ouverte

Afin d’abaisser le bac de l’empileuse pour le décharger, passez au panneau de contrôle de FusionPunch II et exécutez les étapes suivantes:

1 Si le mode **Cycle Up** est sélectionné:

- et une seule empileuse est installée, attendez que FusionPunch II et l'imprimante hôte s'arrêtent. **GBC Fusion Full Stop** s'affichera sur l'écran à cristaux liquides LCD lorsque le cycle des machines sera arrêté.
- et le système est équipé d'une seconde empileuse en offset, vous n'aurez pas à attendre l'arrêt du cycle de la perforeuse et de l'imprimante. En paramétrant la destination à **Stack 1** ou **Stack 2**, FusionPunch II permutera automatiquement entre les empileuses à condition que le bac de réception de la seconde empileuse se trouve sur la position supérieure.

2 Appuyez sur le bouton **Raise/Lower Stacker** **#1** pour abaisser le bac de la première empileuse (#1) du système.

Appuyez sur le bouton **Raise/Lower Stacker** **#2** pour abaisser le bac de la deuxième empileuse du système (si une seconde empileuse est installée).

3 Ouvrez la porte de l’empileuse et retirez la copie perforée.

4 Fermez la porte de l’empileuse.

5 Appuyez sur le(s) bouton(s) **Raise/Lower Stacker** pour élever le bac (ou les bacs) de l’empileuse de nouveau à la position supérieure. La perforeuse ne se lancera pas avec le(s) bac(s) de l’empileuse à la position inférieure. Les conditions suivantes s’appliquent aux empileuses:

- Si une empileuse est utilisée et son bac se trouve à la position inférieure, le panneau de contrôle de la perforeuse affichera un message vous demandant de vider l’empileuse. La perforeuse ne se lancera pas à moins que l’empileuse soit à la position supérieure.

- S’il y a plusieurs empileuses utilisées dans le système, au moins un des bacs des empileuses doit être à la position supérieure pour lancer la perforeuse. Cependant, lorsque l’empileuse se remplit, la perforeuse ne permutera pas à l’autre empileuse si le bac de cette dernière est à la position inférieure. Par contre, elle arrêtera l’imprimante affichant un message vous demandant de vider l’empileuse.

Chapitre 3

Dépannage

Résolution des bourrages de papier

Messages d’erreur

- de l’imprimante
- de FusionPunch II
- des dispositifs en aval

Résolution des bourrages de papier

Le meilleur moyen pour résoudre les bourrages de papier est de suivre l'acheminement du papier à travers la perforeuse et l'empileuse de dérivation, de gauche à droite. Les procédures de résolution des bourrages de papier sont les suivantes:

1 Appuyez sur le bouton **Stop/Reset** du panneau de contrôle de la perforeuse.

2 Ouvrez les deux couvercles supérieurs de la perforeuse, voir Figure 3-1.

3 Ouvrez (soulevez) les pistes à billes destinées à l'entrée des feuilles, comme indiqué dans la Figure 3-1, et dégagez le papier qui est coincé dans la zone en question. Vérifiez également le dispositif de finissage de l'imprimante et le bac de sortie pour dégager tout bourrage de papier.

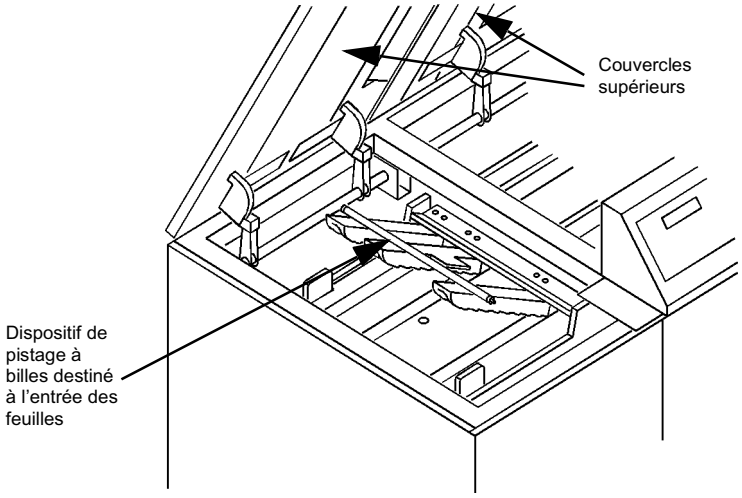


Figure 3-1: Les couvercles supérieurs et les pistes à billes destinées à l'entrée des feuilles

4 Ouvrez (soulevez) le dispositif à rouleaux du guide destiné à l'entrée des feuilles, le dispositif de pistage à billes destiné à l'acheminement du document et le dispositif de verrouillage de l'éjection des feuilles, comme indiqué dans la Figure 3-2 et dégagez tout papier qui peut se trouver coincé dans la zone en question.

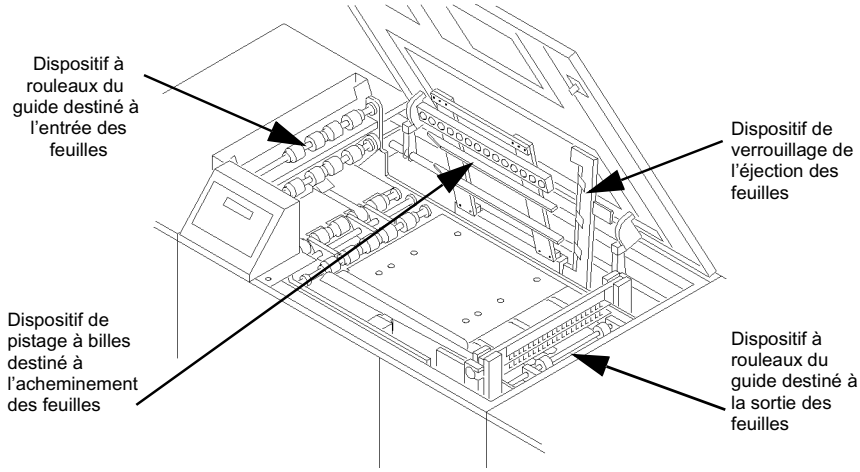

Dispositif à rouleaux du guide destiné à l'entrée des feuilles
Dispositif de verrouillage de l'éjection des feuilles
Dispositif de pistage à billes destiné à l'acheminement des feuilles
Dispositif à rouleaux du guide destiné à la sortie des feuilles

Figure 3-2: Les composants internes du dispositif d'acheminement de papier

5 Retirez le dispositif à rouleaux du guide destiné à la sortie des feuilles, comme indiqué dans la Figure 3-2 et dégagez tout papier qui peut se trouver coincé dans la zone en question.

6 Réinstallez le dispositif à rouleaux du guide destiné à la sortie des feuilles et assurez-vous que tous les dispositifs sont verrouillés. Puis, fermez les couvercles supérieurs.

7 Ouvrez le couvercle supérieur de l'empileuse de dérivation et dégagez le bourrage de papier qui s'y trouve.

8 Si FusionPunch II est réglée sur le mode **Cycle Up**, appuyez sur le bouton **Stop/Reset** et le travail se relancera automatiquement.

9 Si FusionPunch II est réglée sur le mode **Online**, appuyez sur le bouton **Stop/Reset** pour effacer le message d'erreur, puis appuyez sur **Start** .

Messages d’erreur

De l’imprimante

Vous trouverez ci-dessous une liste de messages d’erreur, relatifs à la perforeuse, qui peuvent apparaître sur l’écran d’affichage de l’imprimante hôte. Une description des causes possibles et la résolution de chaque problème sont fournies.

Message d’erreur	Cause possible	Résolution
DocuTech 135: Dégager le dispositif de finissage externe pour lancer des travaux au dispositif d’acheminement de dérivation/Dispositif de finissage externe pas encore prêt.	1. Le travail en cours a un défaut et doit être révisé. 2. La FusionPunch II n’est pas en ligne.	1. Cliquez sur l’icône de l’imprimante. S’il y a une option de réinitialisation, sélectionnez **Reset** . 2. Appuyez sur **Stop/Reset** de la perforeuse, puis appuyez sur **"ONLINE/ OFFLINE"**. Assurez-vous que la perforeuse est en mode En ligne, puis appuyez sur **Start** .
DocuTech 135: Dispositif de finissage externe plein.	La perforeuse a rempli l’empileuse qui doit être vidée.	Déchargez l’empileuse, puis relancez la perforeuse en ligne.

Figure 3-3: Messages d’erreur générées par l’imprimante

Message d'erreur	Cause possible	Résolution
DocuTech 61XX: Dégager le dispositif de finissage externe pour lancer des travaux au dispositif d'acheminement de dérivation ou le dispositif de finissage externe n'est pas prêt.	La FusionPunch II n'est pas en ligne.	Appuyez sur **Stop/Reset** de la perforeuse, puis appuyez sur **"ONLINE/ OFFLINE"**. Assurez-vous que la perforeuse est en mode En ligne, puis appuyez sur **Start** .
DocuTech 61XX: Dispositif de finissage externe plein	La perforeuse a rempli l'empileuse qui doit être vidée.	Déchargez l'empileuse, puis relancez la perforeuse en ligne.
Imprimante Xerox 4xxx: Dispositif de finissage externe pas encore prêt.	La FusionPunch II n'est pas en ligne.	Appuyez sur **Stop/Reset** de la perforeuse, puis appuyez sur **"ONLINE/ OFFLINE"**. Assurez-vous que la perforeuse est en mode En ligne, puis appuyez sur **Start** .
Imprimante Xerox 4xxx: Dispositif de finissage externe plein.	La perforeuse a rempli l'empileuse qui doit être vidée.	Déchargez l'empileuse, puis relancez la perforeuse en ligne.

Figure 3-3: Messages d'erreur générées par l'imprimante

Message d'erreur	Cause possible	Résolution
Imprimante Xerox 4xxx ne reconnait pas le dispositif de finissage externe.	1. Le profil n'a pas été paramétré correctement. 2. Le profil n'a pas été chargé dans l'imprimante correctement ou n'a pas été chargé du tout.	1. Vérifiez le profil sur l'imprimante pour vous assurer une activation adéquate de l'hôte. Appelez l'administrateur de votre système et référez-vous aux procédures de réglage dans l'annexe A de ce Guide d'opération. 2. Appelez le représentant en dépannage de Xerox pour vérifier une activation adéquate de l'hôte.
Imprimante Xerox 4xxx / DT 135 / 61XX Bourrage de papier dans la zone 20 et du dispositif de finissage ou bourrage du dispositif de finissage externe.	Un bourrage de papier est survenu dans la FusionPunch II.	1. Jetez toutes les feuilles qui n'ont pas été entièrement transmises à l'empileuse. 2. Appuyez sur **Stop/Reset** pour effacer le message d'erreur. Suivez la procédure de résolution du bourrage de papier de l'imprimante et continuez le travail.

Figure 3-3: Messages d'erreur générées par l'imprimante

Messages d’erreur

De FusionPunch II

Vous trouverez ci-dessous une liste de messages d’erreur, relatifs à la perforeuse, qui peuvent apparaître sur l’écran d’affichage de l’imprimante hôte. Une description des causes possibles et la résolution de chaque problème sont fournies.

Message d’erreur	Cause possible	Résolution
COUVERCLE PERF. OUVERT	Le commutateur du verrou de sécurité sous un ou les deux couvercles de la perforeuse n’est pas activé.	Ouvrez et fermez les deux couvercles de la perforeuse et assurez-vous qu’ils sont fermés soigneusement. Si le problème persiste, appelez votre représentant GBC ou un représentant en dépannage de Xerox.
PORTE GCH PERF OUVERTE/PORTE MILIEU PERF OUV/ PORTE DRT PERF OUVERTE	Le commutateur du verrou de sécurité derrière la porte de la perforeuse qui correspond au message d’erreur n’est pas activé.	Ouvrez et fermez la porte appropriée correspondant au message d’erreur et assurez-vous qu’elle est fermée soigneusement. Si le problème persiste, appelez votre représentant GBC ou un représentant en dépannage de Xerox.
COUVERCLE EMPIL OUVERT	Le commutateur du verrou de sécurité sous le couvercle supérieur de l’empileuse n’est pas activé.	Ouvrez et fermez le couvercle supérieur de l’empileuse et assurez-vous qu’il est fermé soigneusement. Si le problème persiste, appelez votre représentant GBC ou un représentant en dépannage de Xerox.

Figure 3-4: Messages d’erreur générés par la perforeuse

Message d’erreur	Cause possible	Résolution
PORTE EMPIL OUVERTE	Le commutateur du verrou de sécurité derrière la porte de l’empileuse n’est pas activé.	Ouvrez et fermez la porte de l’empileuse et assurez-vous qu’elle est fermée soigneusement. Si le problème persiste, appelez votre représentant GBC ou un représentant en dépannage de Xerox.

Figure 3-4: Messages d’erreur générés par la perforeuse

Message d'erreur	Cause possible	Résolution
BLOCAGE DÉTEC. ENTRÉE	1. Une feuille de papier bloque le détecteur d'entrée (premier détecteur à partir de la gauche de la machine). 2. Le détecteur d'entrée et/ou son réflecteur peuvent être sales. 3. Le guide latéral peut être trop serré pour le papier, le carton de renfort pour papier ou avec onglet.	1. Soulevez le dispositif de pistage à billes destiné à l'entrée des feuilles et retirez le papier. 2. Nettoyez le détecteur d'entrée et le réflecteur, à l'aide d'alcool à 90 degrés et d'un chiffon non-pelucheux propre. Si le problème persiste, appelez votre représentant GBC ou un représentant en dépannage de Xerox. 3. Assurez-vous que le guide latéral n'est pas trop serré. Exécutez le réglage décrit au chapitre 2 (Réglage du guide latéral). Si le problème persiste, appelez votre représentant GBC ou un représentant en dépannage de Xerox. 4. Appuyez sur le bouton **Stop/Reset** pour dégager le message d'erreur. Suivez la procédure de résolution du bourrage de papier de l'imprimante et continuez le travail.

Figure 3-4: Messages d'erreur générés par la perforeuse

Message d'erreur	Cause possible	Résolution
BLOCAGE DÉTEC. ALIGN 1	1. Une feuille de papier bloque le premier détecteur d'alignement (deuxième détecteur à partir de la gauche). 2. Le détecteur d'alignement 1 et/ou son réflecteur peuvent être sales. 3. Le guide latéral peut être trop serré pour le papier, le carton de renfort pour papier ou avec onglet.	1. Soulevez le dispositif de pistage à billes destiné à l'entrée des feuilles et retirez le papier. 2. Nettoyez le détecteur d'alignement 1 et le réflecteur, à l'aide d'alcool à 90 degrés et d'un chiffon non-pelucheux propre. Si le problème persiste, appelez votre représentant GBC ou un représentant en dépannage de Xerox. 3. Assurez-vous que le guide latéral n'est pas trop serré. Exécutez le réglage décrit au chapitre 2 (Réglage du guide latéral). Si le problème persiste, appelez votre représentant GBC ou un représentant en dépannage de Xerox. 4. Appuyez sur le bouton **Stop/Reset** pour dégager le message d'erreur. Suivez la procédure de résolution du bourrage de papier de l'imprimante et continuez le travail.

Figure 3-4: Messages d'erreur générés par la perforeuse

Message d'erreur	Cause possible	Résolution
BLOCAGE DÉTEC. ALIGN 2	1. Une feuille de papier bloque le deuxième détecteur d'alignement (troisième détecteur à partir de la gauche). 2. Le détecteur d'alignement 2 et/ou son réflecteur peuvent être sales. 3. Le guide latéral peut être trop serré pour le papier, le carton de renfort pour papier ou avec onglet.	1. Soulevez le dispositif de pistage à billes destiné à l'entrée des feuilles et retirez le papier. 2. Nettoyez le détecteur d'alignement 2 et le réflecteur, à l'aide d'alcool à 90 degrés et d'un chiffon non-pelucheux propre. Si le problème persiste, appelez votre représentant GBC ou un représentant en dépannage de Xerox. 3. Assurez-vous que le guide latéral n'est pas trop serré. Exécutez le réglage décrit au chapitre 2 (Réglage du guide latéral). Si le problème persiste, appelez votre représentant GBC ou un représentant en dépannage de Xerox. 4. Appuyez sur le bouton **Stop/Reset** pour dégager le message d'erreur. Suivez la procédure de résolution du bourrage de papier de l'imprimante et continuez le travail.

Figure 3-4: Messages d'erreur générés par la perforeuse

Message d'erreur	Cause possible	Résolution
BLOCAGE DÉTEC. PERF	1. Une feuille de papier bloque le détecteur de la perforeuse (quatrième détecteur à partir de la gauche). 2. Le détecteur de la perforeuse et/ou son réflecteur peuvent être sales. 3. Le guide latéral peut être trop serré pour le papier, le carton de renfort pour papier ou avec onglet.	1. Soulevez le dispositif de verrouillage de l'éjection des feuilles et retirez le papier. 2. Nettoyez le détecteur de la perforeuse et le réflecteur, à l'aide d'alcool à 90 degrés et d'un chiffon non-pelucheux propre. Si le problème persiste, appelez votre représentant GBC ou un représentant en dépannage de Xerox. 3. Assurez-vous que le guide latéral n'est pas trop serré. Exécutez le réglage décrit au chapitre 2 (Réglage du guide latéral). Si le problème persiste, appelez votre représentant GBC ou un représentant en dépannage de Xerox. 4. Appuyez sur le bouton **Stop/Reset** pour dégager le message d'erreur. Suivez la procédure de résolution du bourrage de papier de l'imprimante et continuez le travail.

Figure 3-4: Messages d'erreur générés par la perforeuse

Message d'erreur	Cause possible	Résolution
BLOCAGE DÉTEC. PERFOR	1. Une feuille de papier bloque le détecteur de sortie de la perforeuse au niveau de l'alimentation de l'empileuse. 2. Le détecteur de sortie de la perforeuse et/ou son réflecteur peuvent être sales.	1.Soulevez le couvercle supérieur de l'empileuse et retirez le papier. 2. Nettoyez le détecteur de sortie de la perforeuse et le réflecteur, à l'aide d'alcool à 90 degrés et d'un chiffon non-pelucheux propre. Si le problème persiste, appelez votre représentant GBC ou un représentant en dépannage de Xerox. 3. Appuyez sur le bouton **Stop/Reset** pour dégager le message d'erreur. Suivez la procédure de résolution du bourrage de papier de l'imprimante et continuez le travail.

Figure 3-4: Messages d'erreur générés par la perforeuse

Message d'erreur	Cause possible	Résolution
VIDER EMPILEUSE SVP	1. L'empileuse est pleine. 2. Le bac de l'empileuse est à la position inférieure.	1. Appuyez sur le bouton **Raise/Lower Stacker** (No. 1 ou No. 2) approprié pour abaisser le bac de l'empileuse. Puis, déchargez l'empileuse. 2. Appuyez sur le bouton **Raise/Lower Stacker** (No. 1 ou No. 2) approprié pour élever le bac à sa position initiale. Si le problème persiste, appelez votre représentant GBC ou un représentant en dépannage de Xerox.
VÉRIFIER LE BAC À CONFETTIS	Chaque fois que FusionPunch II est activée (**ON**), ce message apparaîtra. Il s'affichera également après chaque série de 100 000 perforations effectuées.	Ouvrez la porte droite de la perforeuse et laissez-la ouverte pendant au moins 5 secondes avant de la fermer. Le compte total ne sera pas affecté par l'ouverture de la porte droite de la perforeuse.

Figure 3-4: Messages d'erreur générés par la perforeuse

Message d'erreur	Cause possible	Résolution
COMMUT. SUP. EMPIL	Le commutateur supérieur de l'empileuse ne s'est pas déverrouillé lors d'une opération de déchargement.	Abaissez et élevez le bac de l'empileuse plusieurs fois, à l'aide du bouton **Raise/ Lower Stacker** (No. 1 ou No. 2) approprié. Puis, appuyez sur le bouton **Stop/Reset** . Si le problème persiste, appelez votre représentant GBC ou un représentant en dépannage de Xerox.

Figure 3-4: Messages d'erreur générés par la perforeuse

Messages d'erreur

Des dispositifs en aval

Les messages d'erreur suivants, générés par un dispositif en aval, peuvent apparaître sur l'écran d'affichage du panneau de contrôle de FusionPunch II. Une description des causes possibles et la résolution à chaque problème sont également présentées.

Remarque: Ces messages ne s'afficheront que lorsque FusionPunch II est réglée sur le mode **Bypass**. Si tous les messages s'affichent un par un, vérifiez que le dispositif en aval est activé et que le câble de communication (câble DFA) est correctement branché.

Message d'erreur	Cause possible	Résolution
DISP. SUIVANT PAS ENCORE PRÊT	Le dispositif en aval provenant de FusionPunch II n'est pas prêt à recevoir du papier.	Vérifiez le dispositif en aval pour des informations complémentaires.
DISP. SUIVANT PANNE	Le dispositif en aval provenant de FusionPunch II est en panne et n'est pas prêt à recevoir du papier.	Vérifiez le dispositif en aval pour des informations complémentaires et des résolutions de pannes.
DISP. SUIVANT PLEIN	Le dispositif en aval provenant de FusionPunch II est plein et n'est pas prêt à recevoir du papier.	Vérifiez le dispositif en aval pour des informations complémentaires.

Figure 3-5: Dispositif en aval - Messages d'erreur générés

Chapitre 4

Entretien

Nettoyage de FusionPunch II

Nettoyage de FusionPunch II

Votre FusionPunch II est une perforeuse électrique en ligne à grande vitesse qui ne nécessite que très peu de soin. Cependant, la FusionPunch II est une machine de production qui traite et perfore du papier c'est pourquoi nous vous recommandons un petit nettoyage périodique des composants de l'acheminement du papier afin de retirer les accumulations de poussière et de débris de papier et de toner. GBC suggère les méthodes d'entretien suivantes à effectuer par l'opérateur.

Quand nettoyer

Les données suivantes proviennent d'une maison d'impression qui opère jusqu'à trois périodes de travail par jour.

Utilisation	Intervalles de nettoyage
Utilisation fréquente (en continu - 8 h par poste)	après chaque période
Utilisation moyenne (par intermittence - 4 h par poste)	après toutes les 2 périodes
Utilisation faible (par intermittence - 2 à 3 h par poste)	après toutes les 3 périodes

En conséquence, la FusionPunch II doit être nettoyée après toutes les 8 heures d'affilée de fonctionnement.

Remarque: Dans un magasin à grande activité avec beaucoup de poussière de papier dans l'air, la FusionPunch II peut nécessiter un nettoyage plus fréquent - par exemple, après toutes les 6 heures d'affilée de fonctionnement.

Qu’utiliser

GBC ne suggère que l’utilisation d’alcool à 90 % et d’un chiffon non-pelucheux propre. Vous pouvez vous procurez de l’alcool à 90 % dans à la pharmacie locale.

ATTENTION: Pour éviter d’endommager la machine, n’utilisez que de l’alcool à 90 %. **N’**utilisez **pas** de solvant de film ou tout autre type de produit nettoyant.

Que nettoyer

Le meilleur moyen de nettoyer est de suivre le chemin du papier à travers la perforeuse et l'empileuse de dérivation, de gauche à droite. Les procédures de nettoyage sont les suivantes:

ATTENTION: Permutez le commutateur de l’alimentation principale sur ARRÊT (O) avant d’exécuter cette procédure.

Nettoyage de la perforeuse

1 Ouvrez les couvercles supérieurs de FusionPunch II, voir Figure 4-1.

2 Ouvrez (soulevez) les pistes à billes destinées à l'entrée des feuilles, voir Figure 4-1. Nettoyez la ceinture verte se trouvant en-dessous trois pistes à billes, le réflecteur du détecteur et le détecteur (en-dessous de l'orifice de la plaque qui sert de base) à l'aide d'alcool à 90 % et d'un chiffon non-pelucheux propre. Nettoyez également toutes les accumulations de poussière de papier ou de toner sous la plaque qui sert de base.

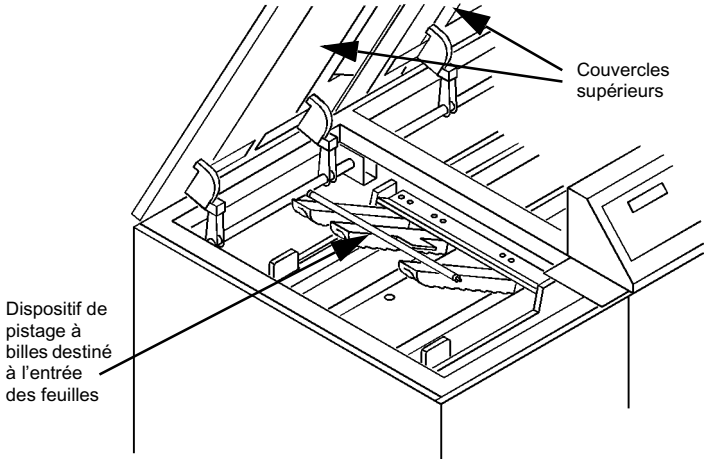


Figure 4-1: Les couvercles supérieurs et les pistes à billes destinées à l'entrée des feuilles

3 Ouvrez (soulevez) le dispositif de rouleaux du guide d'entrée destiné à l'entrée des feuilles, voir Figure 4-2. Nettoyez les rouleaux à l'aide d'alcool à 90 % et d'un chiffon non-pelucheux propre. Nettoyez également toutes les accumulations de poussière de papier ou de toner sous la plaque qui sert de base.

4 Ouvrez (soulevez) le dispositif de pistage à billes destiné à l'acheminement du document, voir Figure 4-2. Nettoyez la ceinture verte se trouvant en-dessous des pistes à billes, les deux réflecteurs du détecteur et les deux détecteurs (en-dessous des orifices de la plaque qui sert de base) à l'aide d'alcool à 90 % et d'un chiffon non-pelucheux propre. Nettoyez également toutes les accumulations de poussière de papier ou de toner sous la plaque qui sert de base.

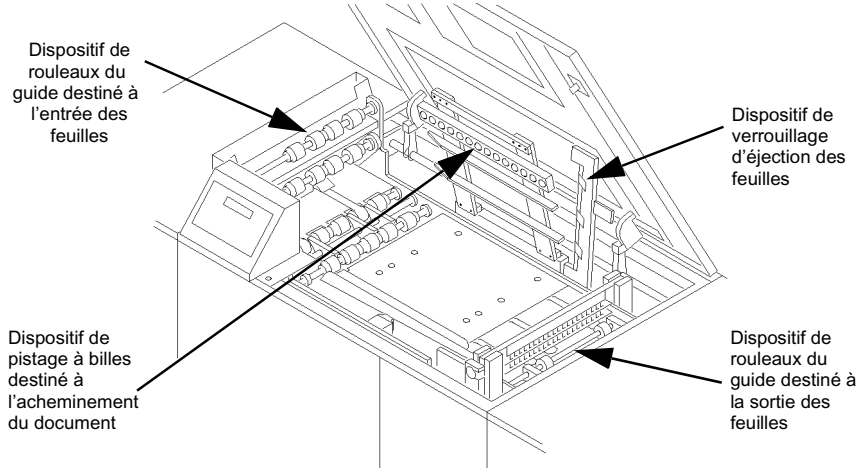

Dispositif de rouleaux du guide destiné à l'entrée des feuilles
Dispositif de verrouillage d'éjection des feuilles
Dispositif de pistage à billes destiné à l'acheminement du document
Dispositif de rouleaux du guide destiné à la sortie des feuilles

Figure 4-2: Les composants internes de l'acheminement du papier

5 Ouvrez (soulevez) le dispositif de verrouillage d'éjection des feuilles. Nettoyez les ceintures vertes se trouvant en-dessous des poignées de verrouillage, le réflecteur du détecteur et le détecteur (en-dessous de l'orifice de la plaque qui sert de base) à l'aide d'alcool à 90 % et d'un chiffon non-pelucheux propre. Nettoyez le guide latéral et le guide d'alimentation, voir Figure 4-3. Nettoyez également toutes les accumulations de poussière de papier ou de toner sous la plaque qui sert de base.

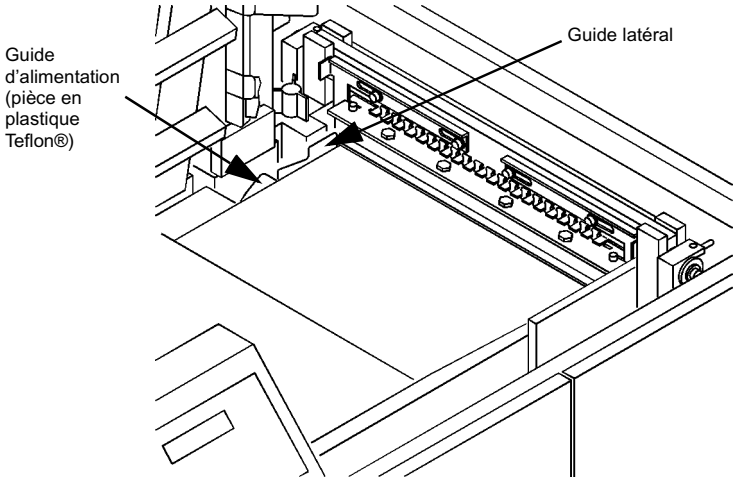


Figure 4-3: Le guide latéral et le guide d'alimentation

6 Retirez et nettoyez le dispositif des rouleaux du guide de sortie des feuilles ainsi que les rouleaux rouges qui se trouvent en-dessous. Nettoyez les rouleaux à l'aide d'alcool à 90 % et d'un chiffon non-pelucheux propre. Nettoyez également toutes les accumulations de poussière de papier ou de toner sous la plaque qui sert de base.

7 Une fois terminé, fermez (abaissez) tous les dispositifs et réinstallez le dispositif des rouleaux du guide de sortie des feuilles. Fermez les couvercles supérieurs et continuez l'opération.

Teflon® est une marque déposée de E.I. du Pont de Nemours et Compagnie.

Nettoyage de l’empileuse

1 Ouvrez le couvercle de l’empileuse, voir Figure 4-4.

2 Nettoyez le dispositif constitué de deux courroies oranges, comme indiqué dans la Figure 4-4, à l’aide d’alcool à 90 % uniquement et d’un chiffon non-pelucheux propre.

3 Nettoyez les grandes courroies qui transfèrent lea mouvement aux rouleaux, à l’aide d’alcool à 90 % uniquement et d’un chiffon non-pelucheux propre.

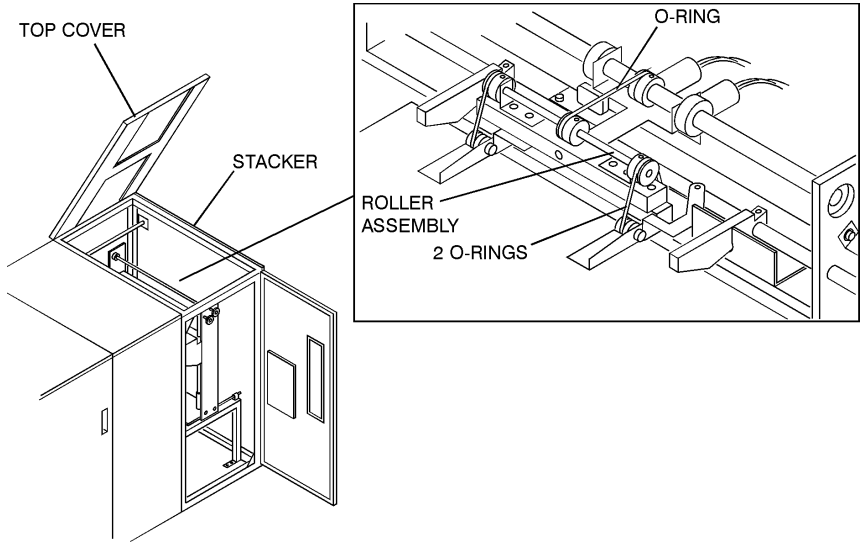


Figure 4-4: Nettoyage de l’empileuse

Nettoyage du dispositif de dérivation

1 Ouvrez le couvercle supérieur de l'empileuse.

2 Nettoyez les trois rouleaux d'alimentation en rouge et la ceinture verte (voir Figure 4-5) à l'aide d'alcool à 90% et d'un chiffon non-pelucheux propre.

3 Nettoyez le détecteur (voir Figure 4-5) à l'aide d'alcool à 90% et d'un chiffon non-pelucheux propre.

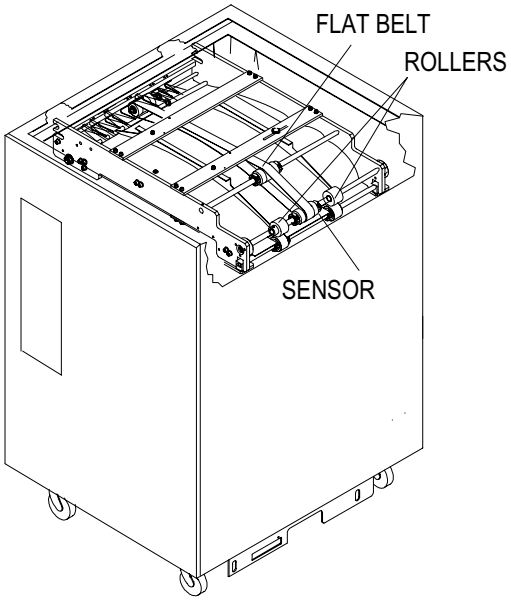


Figure 4-5: Nettoyage du dispositif de dérivation

Annexe A

Profils de personnalité

Profils standard de la perforeuse

Autres configurations connues

61XX Profils de personnalité

Contenu **Page**

Profils de personnalité de FusionPunch II de GBC:
Profil du dispositif de 61XX à FusionPunch II - - - - - - - - - - - - - A-5
Profil du dispositif de 61XX à FusionPunch II - Timings (Temps) A-6
Profil du dispositif de finissage de 61XX à FusionPunch II - - - - A-7

Avec des produits C.P. Bourg en aval:
Profil du dispositif de 61XX à FusionPunch II
aux produits C.P. Bourg - A-8
Profil du dispositif de 61XX à FusionPunch II
aux produits C.P. Bourg - Timings -A-11
Profil du dispositif de finissage de 61XX à FusionPunch II
aux produits C.P. Bourg - A-14

Avec le Xerox SBM2 en aval:
Profil du dispositif de 61XX à FusionPunch II à SBM2,
sans CIM - A-17
Profil du dispositif de 6155/6180 à FusionPunch II à SBM2,
sans CIM - Timings - A-19
Profil du dispositif de finissage de 61XX à FusionPunch II
à SBM2, sans CIM- A-21
Profil du dispositif de 61XX à FusionPunch II à SBM2,
sans CIM - A-23
Profil du dispositif de 61XX à FusionPunch II à SBM2,
sans CIM - Timings - A-24
Profil du dispositif de finissage de 61XX à FusionPunch II
à SBM2, sans CIM- A-25

Autres configurations connues:
Activation de l'hôte de DocuTech 135 - - - - - - - - - - - - - - - - - A-26
Activation de l'hôte LPS de Xerox 4xxx - - - - - - - - - - - - - - - - A-27
Activation de l'hôte NPS de Xerox 4xxx - - - - - - - - - - - - - - - - A-28
Profil de sortie de Xerox 4xxx - A-29

A

Remarque: Tous les dispositifs en aval doivent être paramétrés à la vitesse de 6180 et utiliser des profils de 6180, quelle que soit la vitesse de l'imprimante hôte.

Ajoutez 2200 au temps de bourrage des feuilles et 2600 au temps de bourrage d'un jeu de documents du profil du dispositif en aval, même s'il y a plus d'une empileuse de dérivation GBC installée. Assurez-vous d'ajouter tous les temps supplémentaires indiqués par leurs profils.

Remarque: N.B.:(C.P. Bourg)

- Si une ou plusieurs empileuses de haute capacité sont utilisées, n'oubliez pas d'ajouter 656ms aux temps de bourrage des feuilles et d'un jeu de documents pour chaque empileuse connectée à un dispositif 6180 en amont ou en aval. Ajoutez 861ms pour une connexion à un dispositif 6135 en amont uniquement.
- Le logiciel de l'empileuse de haute capacité doit être 3.5.2 (DFA+Entrée+Pilote) pour prendre en charge les signaux de démarrage de cycle et T.E. provenant de l'imprimante.
- BPRF+BBF2005: le contrôle du moteur de l'unité centrale par BPRF nécessite:
  -Démarrage du cycle de l'imprimante + BPRF prêt en mode de perforation, si connexion à une imprimante 61xx (PLC input X17 <ON>).
  -BPRF prêt en mode de perforation, si connexion (BBF2005 PLC inputs X17/18/19 <OFF>).
- Réglage de la fin de la distribution: pour permettre au BPRF de déterminer si C0/C1 déclenche le bord <sortant> ou le bord <final>, la durée maximale d'impulsion C0 du bord <final> doit être limitée à 60 ms. En mode de bord <sortant>, la durée d'impulsion C0 est une fonction de la taille de la feuille (direction de procédure au guide de saisie de sortie) et est toujours supérieure à 100ms.
- BCFX: Largeur de couverture maximale (direction de procédure transversale): 310mm; longueur de couverture minimale (direction de procédure): 250mm; largeur maximale du document (dérivation par BCFX): 310mm.

Profils de personnalité de FusionPunch II de GBCI

De DocuTech 61XX à FusionPunch II

Profil du dispositif - Onglet Properties and Default Limits

Modèles DocuTech	**61XX**	**61XX**	**61XX**
Dispositifs de finissage	FusionPunch II	FusionPunch II	FusionPunch II et Xerox High Capacity Stacker
Configuration	Single Stacker (Empileuse simple)	Dual Stacker (Empileuse double)	Single/Dual/High Capacity Stacker (Simple/Double/ Empileuse de haute capacité)
Nom du dispositif	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE
Type	External (Externe)	Externe	Externe
Fonction 1	Line Off (Ligne désactivée)	Line Off	Line Off
Fonction 2	Line Off	Line Off	Line Off
Séquence des feuilles	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Direction du côté 1	Face Up (Face dessus) and Face Down (Face dessous)	Face up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotation	Never (Jamais)	Never	Always (Toujours)
Longueur minimale de la feuille	254	254	254
Longueur maximale de la feuille	364	364	364
Largeur minimale de la feuille	203	203	203
Largeur maximale de la feuille	432	432	432
Poids minimum de la feuille	60	60	60
Poids maximum de la feuille	200	200	203
Taille définie minimale	1	1	1
Taille définie maximale	65000	65000	65000

A

De DocuTech 61XX à FusionPunch II

Profil du dispositif-Onglet Properties and Default Limits-Timings

(*) = Pour chaque empileuse de haute capacité sur une imprimante 6155/6180, ajoutez 656ms aux minutages des bourrages de feuilles et de jeux de documents.

(*) = Pour chaque empileuse de haute capacité sur une imprimante 6100/6115/6135, ajoutez 861ms aux minutages des bourrages de feuilles et de jeux de documents.

(#) = Pour chaque empileuse de haute capacité, ajoutez 50ms jusqu'à la fin du jeu de documents en offset.

Modèles DocuTech	**61XX**	**61XX**	**6100, 6115, 6135**	**6155, 6180**
Dispositifs de finissage	FusionPunch II	FusionPunch II	FP II and Xerox High Capacity Stacker	FP II et Xerox High Capacity Stacker
Configuration	Single Stacker (Empileuse simple)	Dual Stacker (Empileuse double)	Single/Dual/High Capacity Stacker (Simple/Double/ Empileuse de haute capacité)	Single/Dual/High Capacity Stacker
Nom du dispositif	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE	PunchSE
Temps entre les feuilles	0	0	0	180
Temps de bourrage des feuilles **(*)**	2200 **(*)**	2200 **(*)**	3250 **(*)**	3029 **(*)**
Temps de traitement du compilateur de jeux de documents	0	0	0	180
Temps entre les jeux	0	0	0	180
Temps de bourrage d'un jeu de documents**(*)**	2600 **(*)**	2600 **(*)**	3750 **(*)**	3529 **(*)**
Temps pour recommencer le cycle	0	0	0	0
S0	Enabled (Activé)	Enabled	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S3	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S4	Disabled (Désactivé)	Disabled	Disabled	Disabled
Type de signal de distribution	Lead Edge (Bord sortant)	Lead Edge	Lead Edge	Lead Edge
Réglage du lancement de la distribution	0	0	120	120
Réglage de la fin de la distribution	100	100	50	50
Fin du jeu de documents en offset **(#)**	0 **(#)**	0 **(#)**	30 **(#)**	30 **(#)**
Recouvrement	Sheet (Feuille)	Sheet	Sheet	Sheet
Capacité du dispositif de finissage	0	0	0	0
Délai d'arrêt du cycle	0	0	0	0

De DocuTech 61XX à FusionPunch II

Profil du dispositif de finissage - Properties and Limits

Modèles DocuTech	**61XX**	**61XX**	**61XX**
Dispositifs de finissage	FusionPunch II	FusionPunch II	FP II et Xerox High Capacity Stacker
Configuration	Single Stacker (Empileuse simple)	Dual Stacker (Empileuse double)	Single/Dual/High Capacity Stacker (Simple/Double/ Empileuse de haute capacité)
Nom du profil	GBC	GBC	GBC SE
Type	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE
Fonction 1	Line Off (Ligne désactivée)	Line Off	Line Off
Fonction 2	Line Off	Line Off	Line Off
Séquence des feuilles	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Direction du côté 1	Face Up (Face dessus) and Face Down (Face dessous)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotation	Never (Jamais)	Never	Always (Toujours)
Longueur minimale de la feuille	254	254	254
Longueur maximale de la feuille	364	364	364
Largeur minimale de la feuille	203	203	203
Largeur maximale de la feuille	432	432	432
Poids minimum de la feuille	60	60	60
Poids maximum de la feuille	200	200	203
Taille définie minimale	1	1	1
Taille définie maximale	65000	65000	65000

A

Avec des produits C.P. Bourg en aval

De DocuTech 61XX à FusionPunch II aux produits C.P. Bourg

Profil du dispositif – Onglet Properties and Default Limits

Modèles DocuTech	**61XX**	**61XX**
Dispositifs de finissage	SBM1	BBF2005
CIM / Sans CIM	CIM / Sans CIM	Sans CIM
Nom du profil	SBM1	BBF2005
Type	Signature Booklet Maker	External (Externe)
Fonction 1	Line Off (Ligne désactivée)	Line Off
Fonction 2	Line Off	Line Off
Séquence des feuilles	1-N and N-1	1-N and N-1
Direction du côté 1	Face Up (Face dessus) and Face Down (Face dessous)	Face Up and Face Down
Rotation	System Specified (Défini par le système)	Jamais NB: Rotation nécessaire si de la colle doit être appliquée sur le bord court du papier.
Longueur minimale de la feuille	254	254
Longueur maximale de la feuille	364	364
Largeur minimale de la feuille	203	203
Largeur maximale de la feuille	432	432
Poids maximum de la feuille	200	200
Poids minimum de la feuille	60	60
Taille définie minimale	1	15
Taille définie maximale	22	350

De DocuTech 61XX à FusionPunch II aux produits C.P. Bourg

Profil du dispositif – Onglet Properties and Default Limits

Modèles DocuTech Dispositifs de finissage CIM / Sans CIM	**61XX** BBF2005 Bypass Sans CIM	**61XX** BPRF + BBF2005 Sans CIM
Nom du profil	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Type	External (Externe)	External
Fonction 1	Line Off (Ligne désactivée)	Line Off
Fonction 2	Line Off	Line Off
Séquence des feuilles	1-N and N-1	1-N and N-1
Direction du côté 1	Face Up (Face dessus) and Face Down (Face dessous)	Face Up and Face Down
Rotation	Never (Jamais) NB: Rotation nécessaire si de la colle doit être appliquée sur le bord court du papier.	Jamais NB: Rotation nécessaire si de la colle doit être appliquée sur le bord court du papier.
Longueur minimale de la feuille	254	254
Longueur maximale de la feuille	364	364
Largeur minimale de la feuille	203	203
Largeur maximale de la feuille	432	432
Poids maximum de la feuille	200	200
Poids minimum de la feuille	60	60
Taille définie minimale	15	15
Taille définie maximale	350	350 NB: Maximum 125 feuilles si les fonctions Perf./Rot et fold sont utilisées.

A

De DocuTech 61XX à FusionPunch II aux produits C.P. Bourg

Profil du dispositif – Onglet Properties and Default Limits

Modèles DocuTech	**61XX**	**61XX**
Dispositifs de finissage	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
CIM / Sans CIM	Sans CIM	Sans CIM
Nom du profil	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
Type	External (Externe)	External
Fonction 1	Line Off (Ligne désactivée)	Line Off
Fonction 2	Line Off	Line Off
Séquence des feuilles	1-N and N-1	1-N and N-1
Direction du côté 1	Face Up (Face dessus) and Face Down (Face dessous)	Face Up and Face Down
Rotation	Never (Jamais) NB: Rotation nécessaire si de la colle doit être appliquée sur le bord court du papier.	Jamais ou Toujours selon le travail.
Longueur minimale de la feuille	254	254
Longueur maximale de la feuille	364	364
Largeur minimale de la feuille	203	203
Largeur maximale de la feuille	432	432
Poids maximum de la feuille	200	200
Poids minimum de la feuille	60	60
Taille définie minimale	15	1
Taille définie maximale	350 NB: Maximum 125 feuilles si les fonctions Perf./Rot et fold sont utilisées.	55

De DocuTech 61XX à FusionPunch II aux produits C.P. Bourg

Profil du dispositif-Onglet Properties and Default Limits-Timings

Modèles DocuTech	**DT 61XX**	**DT 61XX**
Dispositifs de finissage	FusionPunch II	FusionPunch II
Nom du profil	SBM1	BBF2005
CIM / Sans CIM	CIM / Sans CIM	NA
Temps entre les feuilles	250	0
Temps de bourrage des feuilles	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Temps de traitement du compilateur de jeux de documents	1300	2000
Temps maximum de traitement de jeux de documents	1300	15000
Temps de bourrage d'un jeu de documents	8000	32760
Temps pour recommencer le cycle	0	0
S0	Enabled (Activé)	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (Désactivé)	Disabled (sur demande)
S4	Disabled	Disabled (sur demande)
Type de signal de distribution	Lead Edge (Bord sortant)	Trial Edge (Bord final) **(2)**
Réglage du lancement de la distribution	0	60
Réglage de la fin de la distribution	30	60
Fin du jeu de documents en offset	175	30
Recouvrement	Set (Jeu de documents)	Set

De DocuTech 61XX à FusionPunch II aux produits C.P. Bourg

Profil du dispositif-Onglet Properties and Default Limits-Timings

Modèles DocuTech Dispositifs de finissage Nom du profil CIM / Sans CIM	**DT 61XX** FusionPunch II BBF2005 Bypass NA	**DT 61XX** FusionPunch II BPRF + BBF2005 NA
Temps entre les feuilles	0	0
Temps de bourrage des feuilles	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Temps de traitement du compilateur de jeux de documents	2000	2000
Temps maximum de traitement de jeux de documents	15000	15000
Temps de bourrage d'un jeu de documents	32760	32760
Temps pour recommencer le cycle	0	0
S0	Enabled (Activé)	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (Désactivé (sur demande))	Disabled (sur demande)
S4	Disabled (sur demande)	Disabled (sur demande)
Type de signal de distribution	Trial Edge (Bord final) **(2)**	Trial Edge **(2)**
Réglage du lancement de la distribution	200	60
Réglage de la fin de la distribution	60	60
Fin du jeu de documents en offset	30	30
Recouvrement	Set (Jeu de documents)	Set
Capacité du dispositif de finissage	0	0
Délai d'arrêt du cycle	0	0

De DocuTech 61XX à FusionPunch II aux produits C.P. Bourg

Profil du dispositif-Onglet Properties and Default Limits-Timings

Modèles DocuTech	**DT 61XX**	**DT 61XX**
Dispositifs de finissage	FusionPunch II	FusionPunch II
Nom du profil	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
CIM / Sans CIM	NA	NA
Temps entre les feuilles	0	0
Temps de bourrage des feuilles	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Temps de traitement du compilateur de jeux de documents	2000	600
Temps maximum de traitement de jeux de documents	15000	600
Temps de bourrage d'un jeu de documents	32760	7168
Temps pour recommencer le cycle	0	0
S0	Enabled (Activé)	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (Désactivé (sur demande))	Enabled
S4	Disabled (sur demande)	Enabled
Type de signal de distribution	Trial Edge (Bord final) **(2)**	Lead Edge (Bord sortant)
Réglage du lancement de la distribution	60	120
Réglage de la fin de la distribution	60	50
Fin du jeu de documents en offset	30	30
Recouvrement	Set (Jeu de documents)	Set
Capacité du dispositif de finissage	0	10
Délai d'arrêt du cycle	0	0

A

De DocuTech 61XX à FusionPunch II aux produits C.P. Bourg

Profil du dispositif de finissage – Onglet Properties and Default Limits

Modèles DocuTech	**61XX**	**61XX**
Dispositifs de finissage	SBM1	BBF2005
CIM / Sans CIM	CIM / Sans CIM	Sans CIM
Nom du profil	SBM	BBF2005
Type	SBM1	BBF2005
Fonction 1	Line Off (Ligne désactivée)	Line Off
Fonction 2	Line Off	Line Off
Séquence des feuilles	1-N and N-1	1-N and N-1
Direction du côté 1	Face Up (Face dessus) and Face Down (Face dessous)	Face Up and Face Down
Rotation	System Specified (Défini par le système)	Never (Jamais) NB: Rotation nécessaire si de la colle doit être appliquée sur le bord court du papier.
Longueur minimale de la feuille	254	254
Longueur maximale de la feuille	364	364
Largeur minimale de la feuille	203	203
Largeur maximale de la feuille	432	432
Poids maximum de la feuille	200	200
Poids minimum de la feuille	60	60
Taille définie minimale	1	15
Taille définie maximale	22	350

De DocuTech 61XX à FusionPunch II aux produits C.P. Bourg

Profil du dispositif de finissage – Onglet Properties and Default Limits

Modèles DocuTech Dispositifs de finissage CIM / Sans CIM	**61XX** BBF2005 Bypass Sans CIM	**61XX** BPRF + BBF2005 Sans CIM
Nom du profil	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Type	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Fonction 1	Line Off (Ligne désactivée)	Line Off
Fonction 2	Line Off	Line Off
Séquence des feuilles	1-N and N-1	1-N and N-1
Direction du côté 1	Face Up (Face dessus) and Face Down (Face dessous)	Face Up and Face Down
Rotation	Never (Jamais) NB: Rotation nécessaire si de la colle doit être appliquée sur le bord court du papier.	Never (Jamais) NB: Rotation nécessaire si de la colle doit être appliquée sur le bord court du papier.
Longueur minimale de la feuille	254	254
Longueur maximale de la feuille	364	364
Largeur minimale de la feuille	203	203
Largeur maximale de la feuille	432	432
Poids maximum de la feuille	200	200
Poids minimum de la feuille	60	60
Taille définie minimale	15	15
Taille définie maximale	350	350 NB: Maximum 125 feuilles si les fonctions Perf./Rot et fold sont utilisées.

A

De DocuTech 61XX à FusionPunch II aux produits C.P. Bourg

Profil du dispositif de finissage – Onglet Properties and Default Limits

Modèles DocuTech	**61XX**	**61XX**
Dispositifs de finissage	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
CIM / Sans CIM	Sans CIM	Sans CIM
Nom du profil	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
Type	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
Fonction 1	Line Off (Ligne désactivée)	Line Off
Fonction 2	Line Off	Line Off
Séquence des feuilles	1-N and N-1	1-N and N-1
Direction du côté 1	Face Up (Face dessus) and Face Down (Face dessous)	Face Up and Face Down
Rotation	Never (Jamais) NB: Rotation nécessaire si de la colle doit être appliquée sur le bord court du papier.	Jamais ou Toujours selon le travail.
Longueur minimale de la feuille	254	254
Longueur maximale de la feuille	364	364
Largeur minimale de la feuille	203	203
Largeur maximale de la feuille	432	432
Poids maximum de la feuille	200	200
Poids minimum de la feuille	60	60
Taille définie minimale	15	1
Taille définie maximale	350 NB: Maximum 125 feuilles si les fonctions Perf./Rot et fold sont utilisées.	55

Avec le Xerox SBM2 en aval

De DocuTech 61XX à FusionPunch II à SBM2 – sans CIM

Profil du dispositif – Onglet Properties and Default Limits

Tailles de papier Tailles définies Non Stream Feed / Stream Feed (Alimentation intermittente/ Alimentation en continu)	8,5x11/8,5x14/A4 de 1 à 22 jeux de feuilles Non Stream Feed (Alimentation intermittente)	8,5x11/8,5x14/A4 de 1 à 22 jeux de feuilles Stream Feed (Alimentation en continu)	8,5x11/8,5x14/A4 de 23 à 27 jeux de feuilles Non Stream Feed (Alimentation intermittente)
Nom du profil	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Type	External (Externe)	External	External
Fonction 1	Line Off (Ligne désactivée)	Line Off	Line Off
Fonction 2	Line Off	Line Off	Line Off
Séquence des feuilles	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Direction du côté 1	Face Up (Face dessus) and Face Down (Face dessous)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotation	Always (Toujours)	Always	Always
Longueur minimale de la feuille	254	254	254
Longueur maximale de la feuille	364	364	364
Largeur minimale de la feuille	203	203	203
Largeur maximale de la feuille	432	432	432
Poids maximum de la feuille	200	200	200
Poids minimum de la feuille	60	60	60
Taille définie minimale	1	1	23
Taille définie maximale	22	22	27

De DocuTech 61XX à FusionPunch II à SBM2 – sans CIM

Profil du dispositif – Onglet Properties and Default Limits

Tailles de papier Tailles définies Non Stream Feed / Stream Feed (Alimentation intermittente/ Alimentation en continu)	8,5x11/8,5x14/A4 de 23 à 27 jeux de feuilles Stream Feed (Alimentation en continu)	11x17/A3 de 1 à 27 jeux de feuilles Non Stream Feed / Stream Feed (Alimentation intermittente/ Alimentation en continu)
Nom du profil	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Type	External (Externe)	External
Fonction 1	Line Off (Ligne désactivée)	Line Off
Fonction 2	Line Off	Line Off
Séquence des feuilles	1-N and N-1	1-N and N-1
Direction du côté 1	Face Up (Face dessus) and Face Down (Face dessous)	Face Up and Face Down
Rotation	Always (Toujours)	Never (Jamais)
Longueur minimale de la feuille	254	254
Longueur maximale de la feuille	364	364
Largeur minimale de la feuille	203	203
Largeur maximale de la feuille	432	432
Poids maximum de la feuille	200	200
Poids minimum de la feuille	60	60
Taille définie minimale	23	1
Taille définie maximale	22	27

De DocuTech 6155/6180 à FusionPunch II à SBM2 – sans CIM

Profil du dispositif-Onglet Properties and Default Limits-Timings

(*) = Pour chaque empileuse de haute capacité sur une imprimante DT6155/6180, ajoutez 656ms aux minutages des bourrages de feuilles et de jeux de documents.

(#) = Pour chaque empileuse de haute capacité, ajoutez 50ms jusqu'à la fin du jeu de documents en offset.

Tailles de papier	8,5x11/8,5x14/A4	8,5x11/8,5x14/A4	8,5x11/8,5x14/A4
Tailles définies	de 1 à 22 jeux de feuilles	de 1 à 22 jeux de feuilles	de 23 à 27 jeux de feuilles
Non Stream Feed / Stream Feed (Alimentation intermittente/ Alimentation en continu)	Non Stream Feed (Alimentation intermittente)	Stream Feed (Alimentation en continu)	Non Stream Feed (Alimentation intermittente)
Temps entre les feuilles	120	120	120
Temps de bourrage des feuilles **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**
Temps de traitement du compilateur de jeux de documents	150	150	400
Temps maximum de traitement de jeux de documents	1200	1800	0
Temps de bourrage d'un jeu de documents **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Temps pour recommencer le cycle	0	0	0
S0	Enabled (Activé)	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled	Enabled
S3	Disabled (Désactivé)	Disabled	Disabled
S4	Disabled	Disabled	Disabled
Type de signal de distribution	Lead Edge (Bord sortant)	Lead Edge	Lead Edge
Réglage du lancement de la distribution	0	0	0
Réglage de la fin de la distribution	50	50	50
Fin du jeu de documents en offset	20	20	20
Recouvrement	Set (Jeu de documents)	Set	Set
Capacité du dispositif de finissage	7	7	7
Délai d'arrêt du cycle	0	0	0

De DocuTech 6155/6180 à FusionPunch II à SBM2 – sans CIM

Profil du dispositif-Onglet Properties and Default Limits-Timings

(*) = Pour chaque empileuse de haute capacité sur une imprimante DT6155/6180, ajoutez 656ms aux minutages des bourrages de feuilles et de jeux de documents.

(#) = Pour chaque empileuse de haute capacité, ajoutez 50ms jusqu'à la fin du jeu de documents en offset.

Tailles de papier	8,5x11/8,5x14/A4	11x17/A3
Tailles définies	de 23 à 27 jeux de feuilles	de 1 à 27 jeux de feuilles
Non Stream Feed / Stream Feed (Alimentation intermittente/ Alimentation en continu)	Stream Feed (Alimentation en continu)	Non Stream Feed / Stream Feed (Alimentation intermittente/ Alimentation en continu)
Temps entre les feuilles	120	120
Temps de bourrage des feuilles **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**
Temps de traitement du compilateur de jeux de documents	600	150
Temps maximum de traitement de jeux de documents	0	2400
Temps de bourrage d'un jeu de documents **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Temps pour recommencer le cycle	0	0
S0	Enabled (Activé)	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (Désactivé)	Disabled
S4	Disabled	Disabled
Type de signal de distribution	Lead Edge (Bord sortant)	Lead Edge
Réglage du lancement de la distribution	0	0
Réglage de la fin de la distribution	50	50
Fin du jeu de documents en offset	20	20
Recouvrement	Set (Jeu de documents)	Set
Capacité du dispositif de finissage	7	7
Délai d'arrêt du cycle	0	0

De DocuTech 61XX à FusionPunch II à SBM2 – sans CIM

Profil du dispositif de finissage - Properties and Limits

Tailles de papier Tailles définies Non Stream Feed / Stream Feed (Alimentation intermittente/ Alimentation en continu)	8,5x11/8,5x14/A4 de 1 à 22 jeux de feuilles Non Stream Feed (Alimentation intermittente)	8,5x11/8,5x14/A4 de 1 à 22 jeux de feuilles Stream Feed (Alimentation en continu)	8,5x11/8,5x14/A4 de 23 à 27 jeux de feuilles Non Stream Feed (Alimentation intermittente)
Nom du profil	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Type	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Fonction 1	Line Off (Ligne désactivée)	Line Off	Line Off
Fonction 2	Line Off	Line Off	Line Off
Séquence des feuilles	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Direction du côté 1	Face Up (Face dessus) and Face Down (Face dessous)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotation	Always (Toujours)	Always	Always
Longueur minimale de la feuille	254	254	254
Longueur maximale de la feuille	364	364	364
Largeur minimale de la feuille	203	203	203
Largeur maximale de la feuille	432	432	432
Poids maximum de la feuille	200	200	200
Poids minimum de la feuille	60	60	60
Taille définie minimale	1	1	23
Taille définie maximale	22	22	27

De DocuTech 61XX à FusionPunch II à SBM2 – sans CIM

Profil du dispositif de finissage - Properties and Limits

Tailles de papier	8,5x11/8,5x14/A4	11x17/A3
Tailles définies	de 23 à 27 jeux de feuilles	de 1 à 27 jeux de feuilles
Non Stream Feed / Stream Feed (Alimentation intermittente/ Alimentation en continu)	Stream Feed (Alimentation en continu)	Non Stream Feed (Alimentation intermittente/en continu)
Nom du profil	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Type	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Fonction 1	Line Off (Ligne désactivée)	Line Off
Fonction 2	Line Off	Line Off
Séquence des feuilles	1-N and N-1	1-N and N-1
Direction du côté 1	Face Up (Face dessus) and Face Down (Face dessous)	Face Up and Face Down
Rotation	Always (Toujours)	Never (Jamais)
Longueur minimale de la feuille	254	254
Longueur maximale de la feuille	364	364
Largeur minimale de la feuille	203	203
Largeur maximale de la feuille	432	432
Poids maximum de la feuille	200	200
Poids minimum de la feuille	60	60
Taille définie minimale	23	1
Taille définie maximale	27	27

De DocuTech 61XX à FusionPunch II à SBM2 – avec CIM

Profil du dispositif – Onglet Properties and Default Limits

DocuTech Model	**DT 6155 / 6180**	**DT 6155 / 6180**
Tailles de papier	8,5x11/8,5x14/A4	11x17/A3
Tailles définies	de 1 à 27 jeux de feuilles	de 1 à 27 jeux de feuilles
Non Stream Feed / Stream Feed (Alimentation intermittente/ Alimentation en continu)	Stream Feed (Alimentation en continu)	Non Stream Feed / Stream Feed (Alimentation intermittente/en continu)
Nom du profil	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Type	External (Externe)	External
Fonction 1	Line Off (Ligne désactivée)	Line Off
Fonction 2	Line Off	Line Off
Séquence des feuilles	1-N and N-1	1-N and N-1
Direction du côté 1	Face Up (Face dessus) and Face Down (Face dessous)	Face Up and Face Down
Rotation	Always (Toujours)	Never (Jamais)
Longueur minimale de la feuille	254	254
Longueur maximale de la feuille	364	364
Largeur minimale de la feuille	203	203
Largeur maximale de la feuille	432	432
Poids maximum de la feuille	200	200
Poids minimum de la feuille	60	60
Taille définie minimale	1	1
Taille définie maximale	27	27

De DocuTech 61XX à FusionPunch II à SBM2 – avec CIM

Profil du dispositif-Onglet Properties and Default Limits-Timings

(*) = Pour chaque empileuse de haute capacité sur une imprimante DT6155/6180, ajoutez 656ms aux minutages des bourrages de feuilles et de jeux de documents.

(*) = Pour chaque empileuse de haute capacité sur une imprimante DT6100/6115/DT6135, ajoutez 861ms aux minutages des bourrages de feuilles et de jeux de documents.

(#) = Pour chaque empileuse de haute capacité, ajoutez 50ms jusqu'à la fin du jeu de documents en offset.

DocuTech Model	**DT 6155 / 6180**	**DT 6155 / 6180**
Tailles de papier	8,5x11/8,5x14/A4	11x17/A3
Tailles définies	de 1 à 27 jeux de feuilles	de 1 à 27 jeux de feuilles
Non Stream Feed / Stream Feed (Alimentation intermittente/ Alimentation en continu)	Stream Feed (Alimentation en continu)	Non Stream Feed / Stream Feed (Alimentation intermittente/ Alimentation en continu)
Temps entre les feuilles	120	120
Temps de bourrage des feuilles **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**
Temps de traitement du compilateur de jeux de documents	400	600
Temps maximum de traitement de jeux de documents	1200	2400
Temps de bourrage d'un jeu de documents **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Temps pour recommencer le cycle	0	0
S0	Enabled (Activé)	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (Désactivé)	Disabled
S4	Disabled	Disabled
Type de signal de distribution	Lead Edge (Bord sortant)	Lead Edge (Bord sortant)
Réglage du lancement de la distribution	0	0
Réglage de la fin de la distribution	50	50
Fin du jeu de documents en offset **(#)**	250 **(#)**	90 **(#)**
Recouvrement	Set (Jeu de documents)	Set
Capacité du dispositif de finissage	7	7
Délai d'arrêt du cycle	0	0

De DocuTech 61XX à FusionPunch II à SBM2 – avec CIM

Profil du dispositif de finissage – Properties and Limits

DocuTech Model	**DT 6155 / 6180**	**DT 6155 / 6180**
Tailles de papier	8,5x11/8,5x14/A4	11x17/A3
Tailles définies	de 1 à 27 jeux de feuilles	de 1 à 27 jeux de feuilles
Non Stream Feed / Stream Feed (Alimentation intermittente/ Alimentation en continu)	Stream Feed (Alimentation en continu)	Non Stream Feed / Stream Feed (Alimentation intermittente/ Alimentation en continu)
Nom du profil	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Type	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Fonction 1	Line Off (Ligne désactivée)	Line Off
Fonction 2	Line Off	Line Off
Séquence des feuilles	1-N and N-1	1-N and N-1
Direction du côté 1	Face Up (Face dessus) and Face Down (Face dessous)	Face Up and Face Down
Rotation	Always (Toujours)	Never (Jamais)
Longueur minimale de la feuille	254	254
Longueur maximale de la feuille	364	364
Largeur minimale de la feuille	203	203
Largeur maximale de la feuille	432	432
Poids maximum de la feuille	200	200
Poids minimum de la feuille	60	60
Taille définie minimale	1	1
Taille définie maximale	27	27

Activation de l'hôte de DocuTech 135

1. Ouvrez le **Job manager** (Gestionnaire de travail).
2. Connectez-vous à l'aide de votre ID d'utilisateur et de votre mot de passe.
3. Dans le coin supérieur droit du clavier, appuyez sur **Diagnostics**.

   REMARQUE: Si vous avez un travail dans la file d'attente de l'imprimante, la DocuTech vous demandera de permuter immédiatement.
4. Appuyez sur **yes**.
5. Après la sélection de **Diagnostics**, sélectionnez **DC Controller**, sur le côté supérieur gauche de l'écran.
6. Allez au **Controller DC 105** et activez **BYPASS TRANSPORT** en sélectionnant **"other"** ("autre").
7. Sur l'écran suivant, sélectionnez **DC 131 NVM Read and Write**.
8. Sélectionnez **FBN** et saisissez les valeurs des noeuds FBN indiqués.

Réglages FBN pour DocuTech 135

- FBN 186 = 0: Ceci correspond à la FIN du temps offset défini
- FBN 188 = 100: Ceci correspond à la fin de la largeur d'impulsion définie
- FBN 191 = 0: Ceci correspond au déclencheur du bord sortant et du bord final
- Bord sortant = 0 et Bord final = 1

Après avoir saisi les valeurs, vous devez arrêter l'appel. Pour ce faire:

1. Sélectionnez **SCP**, sur le côté supérieur gauche de l'écran.
2. Sur le côté inférieur gauche de l'écran, cliquez sur **Close Call**.

   La DocuTech vous demandera de saisir les informations d'appel du dépannage.
3. Saisissez **Other** pour autre raison d'appel.
4. Saisissez **Incomplete Other** pour l'état de l'appel.
5. Sur le côté inférieur droit de l'écran, cliquez sur **Close Call**.
6. Cliquez sur **Yes** pour arrêter l'appel.
7. Cliquez sur l'icône de **l'imprimante** puis sur **Reset**.

Le signal **End of Set** sera synchronisé parfaitement avec la FusionPunch et l'empileuse en offset.

Activation de l'hôte LPS de Xerox 4xxx

1. Arrêtez le travail en cours et mettez le système hors ligne.
2. Connectez-vous au niveau **log4**. Tapez **log 4** et appuyez sur **Enter** (Retour).
3. Tapez **Field Engineer** et appuyez sur **Enter** (Retour).
4. Tapez **edit** et appuyez sur **Enter** (Retour).
   L'invite **EDIT>** s'affiche.
5. Tapez **INS 10,10** puis appuyez sur **Enter** (Retour).
   Un numéro de ligne s'affichera, par exemple, **000010**.
6. Tapez **CLEAR = OUT135,0,0,0,0,0,0,0,0,0,0;** et appuyez sur **Enter** (Retour).
   Le numéro de ligne suivante s'affichera, par exemple, **000020**.
7. Tapez **GBCPUNCH = OUT135,0,0,0,0,0,0,7,0,0,0,0;** et appuyez *deux fois* sur **Enter** (Retour).

   L'invite **EDIT>** s'affiche de nouveau.
8. Tapez **SCE** puis appuyez sur **Enter** (Retour).
   Le système vous demandera d'attribuer un nom au fichier afin de l'enregistrer.
9. Tapez **FCG.LIB** puis appuyez sur **Enter** (Retour).
10. Si le système vous demande d'écraser par réécriture le fichier, appuyez sur **Y** pour oui.
    Le système enregistrera le profil de la perforeuse GBC dans l'imprimante.

Maintenant, vous devez charger le nouveau profile. Pour ce faire, utilisez la procédure suivante.

1. Appuyez sur **Enter** (Retour) pour sortir du mode EDIT>.
2. Tapez **FCG GBCPUNCH** et appuyez sur **Enter** (Retour).

   REMARQUE: Il y a un espace entre **FCG** et **GBCPUNCH**.

   Le système affichera un message indiquant que le profil s'est chargé.
   L'installation du profil est terminée.
3. Indiquez au client d'envoyer tous les travaux de la perforeuse à **Stacker bin E**.

Tous les travaux de la perforeuse seront acheminés au dispositif d'avancement de dérivation et au dispositif de finissage selon le minutage approprié et les valeurs du profil.

Activation de l'hôte NPS de Xerox 4xxx

La procédure ci-dessous décrit la configuration d'un profil GBC pour des systèmes d'impression NPS de la famille de Xerox 4000. Ce profil vous permet d'envoyer un travail sur un réseau puis de changer la destination de la sortie à la station de travail Sun NPS. Le profil GBC défini, il faudra configurer une file d'attente d'impression GBC. Vous devrez alors installer une nouvelle imprimante sur tous les ordinateurs utilisés pour envoyer des travaux sur le réseau et garantir qu'ils utilisent tous le logiciel d'impression de production pour envoyer les travaux.

Cette installation, une fois terminée, permettra au client d'envoyer un travail à une file d'attente d'impression GBC. La file d'attente d'impression GBC assure que les travaux s'impriment à travers le dispositif d'acheminement de dérivation et la FusionPunch selon les réglages de profil appropriés.

Configuration du profil de personnalité GBC

1. Allumez la FusionPunch de GBC et assurez-vous qu'elle est en ligne.
2. À la station de travail Sun NPS, pointez le curseur sur une partie vierge de l'écran, cliquez à l'aide du bouton droit de la souris et sélectionnez **Restart** (Recommencer).

   Le système se réinitialisera.
3. Tapez **Priv admin** (espace) et appuyez sur **Enter** (Retour).

   Le système vous demandera un mot de passe.
4. Tapez **administrator** comme mot de passe.

   L'invite **Ps Admin** s'affiche. Vous êtes maintenant au niveau d'ouverture de session de l'administrateur du système.
5. Tapez **Create Output Profile** et appuyez sur **Enter** (Retour).

   Le système vous invite à saisir un nom.
6. Tapez **GBCPunch** et appuyez sur **Enter** (Retour).

   L'invite **P1** s'affiche. C'est le premier paramètre de profil.
7. Répondez aux invites comme suit:
   P1 = 0, **P2 = 0**, **P3 = 0**, **P4 = 0**, **P5 = 0**, **P6 = 0**, **P7 = 7**, **P8 = 0**, **P9 = 0**, **P10 = 0**, **P11 = 0**
8. Répétez l'étape 2 pour relancer la station de travail. Après la réinitialisation du système, passez à l'étape 9.
9. Tapez **Set Output Profile** et appuyez sur **Enter** (Retour).

   Le système vous demandera le nom du profil.
10. Tapez **GBCPunch** et appuyez sur **Enter** (Retour).

    Le système affichera un message indiquant que le profil est défini. Vous avez terminé la création et la définition du profil GBC.
11. Pour afficher le profil, tapez **List Output Profile** (ou **Show Output Profile**) et appuyez sur **Enter** (Retour).

Profil de sortie de Xerox 4xxx

1. Tapez **Set Output Profile** et appuyez sur **Enter** (Retour).

   Le système vous invitera à attribuer un nom au profil.

2. Tapez le nom du profil exactement comme vous l'avez saisi au départ puis appuyez sur **Enter** (Retour).

   Le système affichera un message indiquant que le profil est défini.

Configuration d'une file d'attente d'impression GBC

1. Tapez **Priv admin** (espace) et appuyez sur **Enter** (Retour).

   Le système vous demandera un mot de passe.

2. Tapez **administrator** en tant que mot de passe.

   L'invite **Ps Admin** s'affiche. Vous êtes aintenant au niveau d'ouverture de session de l'administrateur du système.

3. Tapez **Create Virtual Printer** et appuyez sur **Enter** (Retour).

   Le système vous demande d'entrer un nom.

4. Tapez **GBCPunch** et appuyez sur **Enter** (Retour).

5. Tapez **Change Virtual Printer** et appuyez sur **Enter** (Retour).

6. Tapez **Output Bin** et appuyez sur **Enter** (Retour).

   Le système vous demandera une valeur d'attribut.

7. Tapez **258** et appuyez sur **Enter** (Retour).

Cette valeur demande au système de passer les documents au dispositif d'avancement de dérivation.

Glossaire

Glossaire de termes courants de FusionPunch II

Glossaire de termes courants de FusionPunch II

Vous trouverez ci-dessous un glossaire/définition de termes familiers à la FusionPunch II de GBC et à tous les dispositifs de finissage reliés en ligne.

1 côté - un travail d'impression qui n'utilise qu'un seul côté du papier, appelé également côté unique.

2 côtés - un travail d'impression qui utilise les deux côtés du papier, appelé également Double-face, ou Duplex.

Administrateur du système - la personne qui est responsable de l'installation et de l'entretien du système d'exploitation de l'imprimante. L'administrateur du système installe également de nouveaux logiciels, si nécessaire.

Bac de l'empileuse - un bac interne à l'empileuse, comme décrit ci-dessus.

Bouton de réglage du guide de bordure - le bouton qui est utilisé pour placer la perforeuse au centre afin de vous assurer que les perforations sont centrées (d'un côté à l'autre) sur le papier.

Bouton de réglage du pas des perforations - un bouton qui est utilisé pour régler le dispositif du pas des perforations décrit ci-dessus.

Bouton de verrouillage de la matrice - le bouton qui est utilisé pour verrouiller ou déverrouiller le jeu de matrice. Vous déverrouillerez pour changer les jeux de matrices.

Couvercles de la perforeuse - se réfère aux deux couvercles supérieurs de la FusionPunch II. Les couvercles peuvent s'ouvrir pour donner accès à l'acheminement du papier à travers la perforeuse. Le petit couvercle supérieur sur la gauche couvre le dispositif de pistage à billes destiné à l'entrée des feuilles dans la machine. Le grand couvercle supérieur à côté s'ouvre pour accéder au reste du dispositif d'acheminement du papier et aux composants associés.

Diagnostiques - un jeu de tests de routine utilisé par le représentant de dépannage pour résoudre le(s) problème(s) de FusionPunch II.

Dispositif de finissage - n'importe quel dispositif qui est installé en ligne avec une imprimante pour traiter et terminer les documents. La FusionPunch II est un dispositif de finissage. L'empileuse est un autre exemple de dispositif de finissage.

Dispositif de pistage à billes destiné à l'acheminement du document - un dispositif qui est placé au milieu de l'acheminement du papier à travers la perforeuse. Il comporte des barres avec de grands appuis à billes en plastique sous lesquelles le papier passe avec un minimum de friction. Le dispositif de pistage à billes destiné à l'acheminement du document est rabattable et peut être ouvert (soulevé) au cas où il y a un bourrage de papier. Ce dispositif contient également des réflecteurs pour les deux détecteurs installés dans la zone de l'acheminement du papier.

Dispositif de verrouillage d'éjection des feuilles - un dispositif se composant d'une barre en acier et de trois poignées de verrouillage à ressort en acier, qui est utilisé pour tendre le papier juste avant son entrée dans le jeu de matrice. Le dispositif de verrouillage d'éjection des feuilles est rabattable et peut être ouvert pour dégager les bourrages de papier.

DocuPrint - une imprimante à grande vitesse qui alimente les documents à la FusionPunch II et aux empileuses.

DocuTech - semblable à la DocuPrint ci-dessus, sauf qu'elle est plus grande, plus configurable, et offre une plus grande variété de capacités.

Empilé en offset - une méthode effectuée par la machine automatiquement pour empiler des documents en les alternant d'un côté à un autre afin que chaque document individuel (par ex: livre ou manuel) est séparé du suivant.

Empileuse - le dispositif de finissage qui suit la FusionPunch II.

L'empileuse reçoit les documents perforés provenant de la FusionPunch II et les empile dans un bac interne qui pourra contenir 2500 feuilles de papier. Lorsque le bac de l'empileuse est plein, l'opérateur retire les documents empilés et les transfère généralement vers une zone à part pour être reliés hors ligne.

En ligne - l'opposé de hors ligne; lorsque les dispositifs de finissage sont alimentés et contrôlés automatiquement par l'imprimante dans un travail de production en direct.

En ligne - semblable à "en série avec", ou directement derrière un autre dispositif. La FusionPunch II est en ligne avec l'imprimante et l'empileuse, qui est en retour, en ligne avec la FusionPunch II.

File d'attente d'impression - un jeu de valeurs ou de paramètres de configuration de système se trouvant dans le système d'exploitation de l'imprimante qui communique des informations d'entrée et de sortie entre l'imprimante et le dispositif de finissage, tel que la FusionPunch II. L'administrateur du système peut paraméter ou changer ces valeurs à partir du clavier.

Guide d'alimentation - un petit guide de papier en courbes, fabriqué en plastique Mylar® ou Teflon® et situé en dessous du dispositif de verrouillage d'éjection des feuilles, à côté du guide latéral.

Guide latéral - un petit guide de papier métallique en courbes et placé en dessous du dispositif de verrouillage d'éjection des feuilles, à la droite du guide d'alimentation. Le guide latéral est réglable et utilisé dans Réglage du guide latéral, décrit ci-dessous.

Hors ligne - lorsque les dispositifs de finissage ne sont pas alimentés ou contrôlés par l'imprimante dans un travail de production en direct. Lorsque la FusionPunch II et l'empileuse sont alimentées manuellement, elles sont en mode hors ligne. De nombreuses opérations de résolution d'erreur et d'installation sont effectuées hors ligne.

Imprimante - la machine qui produit la documentation (imprime les livres) et contrôle les dispositifs de finissage. Les Xerox DocuPrint et DocuTech sont des exemples d'imprimantes.

Leviers de dégagement de la barre de pression - deux leviers qui sont utilisés pour verrouiller ou déverrouiller la barre de pression, une barre d'acier placée en haut du jeu de matrice. Vous retirez le jeu de matrice de la machine et dégagez la barre de pression pour accéder aux poinçons de perforation et les retirer, ou changer les poinçons qui sont endommagés.

Mylar® et Teflon® sont des marques déposées de E. I. du Pont de Nemours et Compagnie.

Leviers retenant le bras de la perforeuse - deux leviers qui sont utilisés pour verrouiller ou déverrouiller le dispositif du jeu de matrice de la machine. Vous dégagez ces deux leviers pour changer les jeux de perforation.

Matrice ou jeu de matrice - le dispositif en acier qui perfore des trous dans le papier.

Mauvaise alimentation - une condition qui survient lorsqu'un papier se plie ou se froisse et se bloque lors de l'alimentation, causant ainsi un bourrage de papier.

Opérateur - la personne responsable du fonctionnement de l'imprimante et des dispositifs de finissage. L'opérateur lance les travaux de production et s'assure de leur réalisation.

Panneau de contrôle - la zone de contrôle centrale de la FusionPunch II et de toutes les empileuses en ligne avec la perforeuse. Le panneau de contrôle comporte tous les boutons de contrôle et un écran d'affichage à cristaux liquides LCD.

Pas des perforations - un dispositif réglable qui sert en tant que cran d'arrêt pour le papier lorsqu'il arrive sous la matrice de la perforeuse. Le réglage du pas des perforations détermine la distance entre le côté long du papier et les perforations. Ce réglage s'applique uniquement lorsqu'un jeu de matrice de perforations GBC Cerlox à 19 trous est utilisé. Pour tous les autres jeux de matrices, le pas des perforations est réglé sur sa position minimale.

Perforeuse - un dispositif de finissage, tel que la FusionPunch II, qui est utilisé pour perforer des trous de reliure dans des documents imprimés.

Placement de la perforeuse - une procédure de réglage qui est utilisée pour assurer que les perforations sont centrées (d'un côté à l'autre) sur le papier.

Poinçons de perforation - les outils réels de perforation qui font partie du jeu de matrice. Chaque poinçon de perforation perfore un trou dans le papier. Un jeu de matrice qui perfore plusieurs trous comporte plusieurs poinçons de perforation. Ces poinçons sont également amovibles un par un pour régler les différentes largeurs de papier ou pour remplacer éventuellement un poinçon endommagé.

Porte droite de la perforeuse - la porte étroite à l'avant du cabinet de la perforeuse qui, une fois ouverte, permet l'accès aux différents boutons de réglage et au bac central (contenant les débris du papier perforé), qui doit être vidé périodiquement.

Profil - semblable à la File d'attente d'impression; un jeu de valeurs ou de paramètres de configuration de système se trouvant dans le système d'exploitation de l'imprimante qui communique des informations d'entrée et de sortie entre l'imprimante et le dispositif de finissage, tel que la FusionPunch II. Chaque modèle d'imprimante possède son propre profil unique.

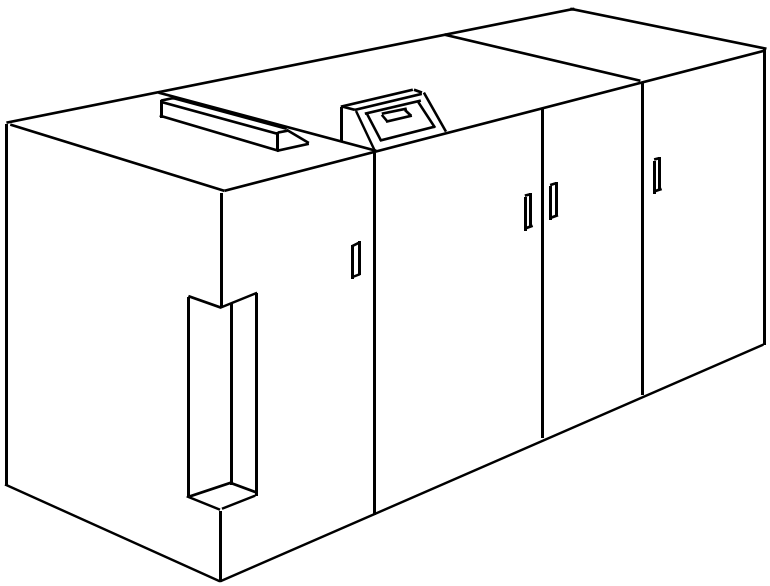
Réglage du guide latéral - une procédure de réglage qui est effectuée pour assurer que chaque feuille de papier à perforer est enregistrée lors de son passage à travers le jeu de matrice.

Réglage du pas des perforations - une procédure de réglage qui est effectuée pour assurer que la marge entre le bord sortant du papier et les perforations est correcte.

GBC

FusionPunch II

Guía del usuario



Índice

Prefacio

Mensajes de Seguridad v
Precauciones Importantes vi
Servicio Técnico vii
Limpieza vii

Capítulo 1: Cómo empezar

Acerca de la FusionPunch II 1-3
Moldes para cualquier tipo de perforación 1-3
En línea 1-3
A la velocidad de su impresora 1-3
Características claves 1-4
Especificaciones 1-5
Funciones de control y su ubicación 1-6
El panel de control 1-6
Creación de perfiles 61XX y colas de impresión 1-11
¿Qué es un perfil? 1-11
¿Qué es una cola de impresión? 1-11
Acceso al sistema para la configuración 1-11
Inicio de sesión 61XX 1-12
Configuración del perfil 61XX 1-14
Configuración de la cola de impresión 61XX 1-24
GBC Punch Queue Output 1-27
GBC Short Edge Punch Queue Output 1-28
SBM1/SBM2 Queue Output 1-29

Capítulo 2: Procedimientos generales

Cambio del juego de la matriz 2-3
Retiro y colocación de las agujas de la matriz 2-6
Centrado de la perforadora 2-7
Ajustes de las guías laterales 2-9
Ajuste del calibrador posterior 2-12
Inicio de un trabajo 2-14
Perforación y apilamiento 2-14
Bypass a través de un dispositivo de descarga 2-20
Uso de la apiladora GBC 2-26

Capítulo 3: Solución de problemas

Solución de los atascos de papel 3-3
Mensajes de error de la impresora 3-5
Mensajes de error de la FusionPunch II 3-8
Mensajes de error de los dispositivos de descarga 3-15

Capítulo 4: Mantenimiento

Limpieza de la FusionPunch II 4-3
- Cuándo efectuar la limpieza 4-3
- Qué usar 4-4
- Qué limpiar 4-4

Limpieza de la perforadora 4-5
Limpieza de la apiladora 4-8
Limpieza del bypass 4-9

Apéndice A: Personality Profiles (Perfiles de personalidad)

Contenido A-3
Perfiles de personalidad A-5
Perfiles de la perforadora estándar A-5
Otras configuraciones conocidas A-8

Glosario

Glosario de términos comunes relacionados con la FusionPunch II G-3

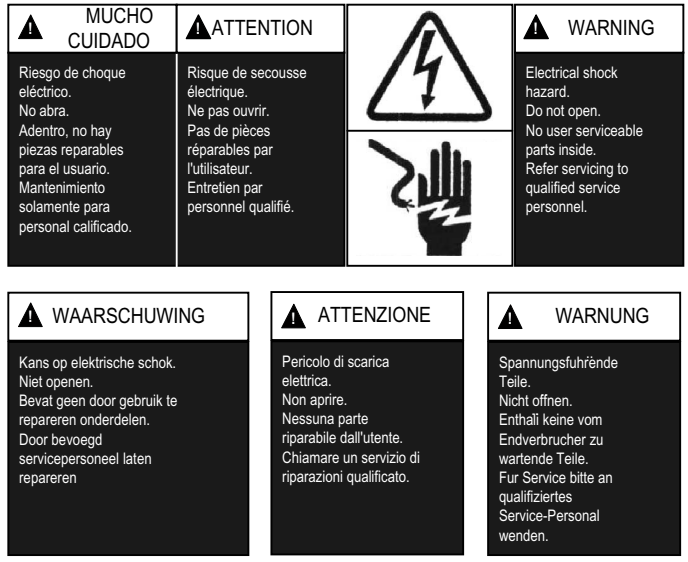
Prefacio

MENSAJES DE SEGURIDAD

Su seguridad y la de los demás es muy importante para GBC. En esta Guía del usuario, y en la propia máquina, aparecen importantes mensajes e información de seguridad. Rogamos no empiece a usar la máquina sin antes haber leído detenidamente y haber entendido estos mensajes e información.

El símbolo de aviso precede a cada mensaje de seguridad de esta Guía del usuario. Este símbolo indica un peligro potencial a la seguridad personal, que podría dañar su integridad física o la de otras personas, o producir daños materiales en el producto u otros artículos.

En la perforadora **FusionPunch II** figura la siguiente advertencia gráfica:



Este mensaje de seguridad indica que, en caso de abrir el producto, Ud. podría sufrir graves lesiones, o incluso la muerte, dada la existencia de un alto voltaje peligroso en su interior. No quite NUNCA las cubiertas exteriores de la máquina. Avise SIEMPRE al personal cualificado de GBC para cualquier tipo de reparación.

Los siguientes símbolos de ISO y IEC aparecen en este producto. Sus significados son:

I Significa ENCENDIDO.

O Significa APAGADO.

Significa COMENZAR.

"DIAGNOSTICS" Significa que puede seleccionar el idioma deseado y el personal de servicio lo usa también.

"ONLINE/OFFLINE" Significa que la máquina puede funcionar con la impresora o sin ella. Además se utiliza para establecer diferentes configuraciones en la máquina.

Significa SUBIR O BAJAR LA BANDEJA DEL PAPEL.

Significa INTERRUMPIR el trabajo que está en proceso.

Significa PARAR.

Significa REANUDAR.

PRECAUCIONES IMPORTANTES

- Utilice la perforadora **FusionPunch II** únicamente para el fin que ha sido diseñada, es decir, para perforar papel y tapas según las especificaciones indicadas en el producto.
- Conserve esta Guía del usuario para su uso posterior.

PRECAUCIÓN: ¡En caso de emergencia, desenchufe el cordón eléctrico!.

- La perforadora **FusionPunch II** debe conectarse a una toma de corriente que tenga las características eléctricas que se indican en la Guía del usuario (también están indicadas en la etiqueta del número de serie)
- La toma de corriente deberá estar cerca de la máquina y ser fácilmente accesible.
- El enchufe puesto a tierra es un dispositivo de seguridad y solamente puede introducirse en una toma de corriente apropiada. Si no pudiera conectar el enchufe a la toma de corriente, llame a un electricista cualificado para que instale una toma adecuada. No altere el enchufe del extremo del cable de alimentación (si se proporciona) de la perforadora **FusionPunch II**, ya que su misión es proteger al usuario.
- Desenchufe la perforadora **FusionPunch II** antes de moverla o cuando no vaya a utilizarla durante un largo período de tiempo.
- No use la perforadora **FusionPunch II** si el cable de alimentación o el enchufe está en malas condiciones, si no funciona debidamente, si se ha derramado líquido en su interior o si ha sufrido algún daño.
- No sobrecarge las tomas de corriente, ya que se podría provocar un incendio o una descarga eléctrica.

SERVICIO TÉCNICO

- No intente reparar por su cuenta la perforadora **FusionPunch II**. En caso de necesitar reparación o servicio técnico de importancia, diríjase al representante local autorizado de GBC.

NO RETIRE LAS CUBIERTAS DE LA MÁQUINA.

- La máquina NO tiene partes que puedan ser reparadas por el usuario. La extracción de las cubiertas de la máquina podría resultar en lesiones y/o daños a la propriedad o a la máquina.

LIMPIEZA

- Limpie solamente el exterior de la perforadora **FusionPunch II** con un paño suave y húmedo. No utilice detergentes ni disolventes, ya que podría deteriorar la superficie de la máquina.

Capítulo 1

Cómo empezar

Acerca de la FusionPunch II

Funciones de control y su ubicación

Uso del panel de control

Creación de perfiles 61XX y colas de impresión

¿Qué es un perfil?

¿Qué es una cola de impresión?

Acceso al sistema para la configuración

Activación de la computadora central del DocuTech 135

(Consulte el Apéndice A)

Activación de la computadora central del Xerox 4XXX

(Consulte el Apéndice A)

Acerca de la FusionPunch II

La FusionPunch II de GBC es una perforadora nueva y mejorada que funciona en línea con la impresora y ha sido rediseñada para cumplir con la certificación de Xerox. Es la única perforadora para impresora en línea que se encuentra actualmente en el mercado. La FusionPunch II se caracteriza por un funcionamiento fácil y automatizado.

Moldes para cualquier tipo de perforación

La FusionPunch II tiene múltiples matrices para perforación que se pueden cambiar en minutos sin necesidad de utilizar herramientas. Los juegos de matrices se encuentran disponibles en una variedad de configuraciones estándares tales como Tres agujeros, Plástico GBC y TwinLoop™. Es posible crear matrices a pedido con una orden del cliente.

En línea

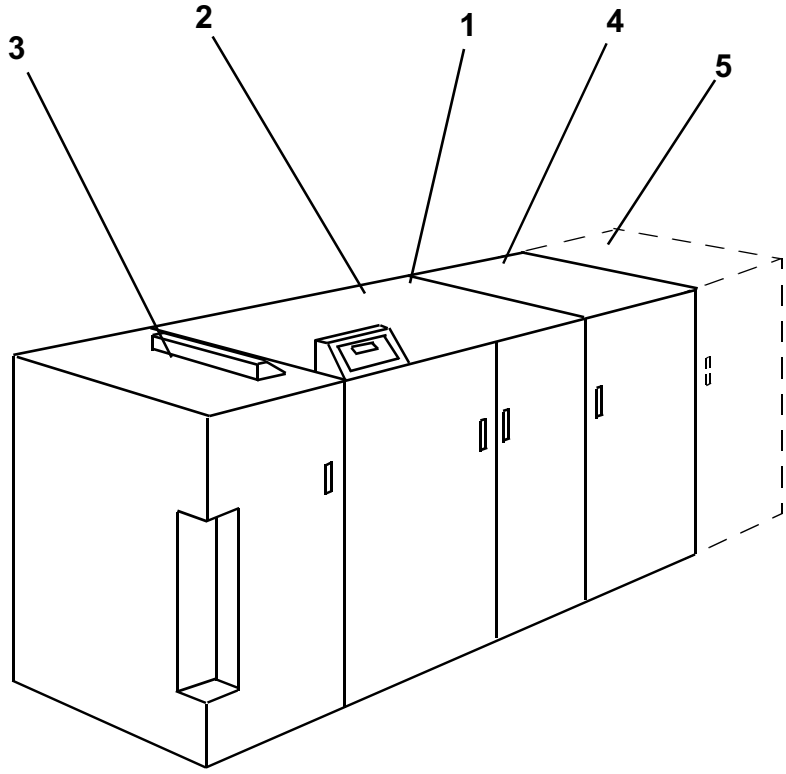
La FusionPunch II se acopla en forma directa a su impresora de alta velocidad. Los documentos fluyen directamente desde la impresora al sistema de encuadernación sin el cuello de botella que se produce en los tradicionales procesos de perforación fuera de línea. El sistema de perforación en línea de la FusionPunch II no sólo disminuye el tiempo del ciclo de operación sino que además reduce significativamente el costo de la mano de obra. Se necesita sólo un operador para imprimir, perforar y desplazar las resmas de documentos.

A la velocidad de su impresora

La FusionPunch II se ajusta a la velocidad de su impresora, perforando más de 200 hojas por minuto. Este índice de producción es mayor que el que ofrece la impresora con corte de hojas más rápida del mercado hoy en día.

Características claves

1. Los juegos de matrices se pueden cambiar fácilmente sin herramientas.
2. Los ajustes para el tamaño del papel se realizan en forma rápida y fácil.
3. El diseño del Alimentador de hoja individual de la FusionPunch II mantiene la integridad de los documentos y permite al operador configurar la máquina en modo fuera de línea.
4. La apiladora de salida permite que los documentos salgan perforados y desplazados en pilas permitiendo que la operación de encuadernación fuera de línea sea más eficiente. Se puede conectar una o más apiladoras para operar en forma continua.
5. Se puede usar una apiladora de derivación alineada adicional para permitir el uso de otros terminadores de línea de descarga tal como un Signature Booklet Maker o un BDFX.



Especificaciones

Impresora DocuTech 135, 6100, 6115, 6135, 6155 y 6180.
DocuPrint 4050, 4090, 4135, 4180, 4635, 4850 y 4890.

Tamaños de hoja aceptados **Productividad**

Borde largo de perforación

8,5 x 11/A4 Todas las impresoras funcionan a la velocidad evaluada de la impresora.
(Incluyendo tabuladores de índice y cubiertas de 9 pulgadas)

Borde corto de perforación

(*) 8,5 x 11/A4 Todas las impresoras funcionan a la velocidad evaluada de la impresora con excepción de la DT 6180. ***(La DT 6180 es levemente más lenta debido a un espaciador de salto introducido en la impresora.)***

(*) 8,5 x 14 Todas las impresoras funcionan a la velocidad evaluada de la impresora con excepción de la DT 6180. ***(La DT 6180 es levemente más lenta debido a un espaciador de salto introducido en la impresora.)***

(#) 11 x 14 Todas las impresoras funcionan a la velocidad evaluada de la impresora con excepción de la DT 6180. ***(La DT 6180 es levemente más lenta debido a un espaciador de salto introducido en la impresora.)***

(#) 11 x 17/A3 Todas las impresoras funcionan a la velocidad evaluada de la impresora.

Simbología:

(*) ***Requiere una Apiladora de derivación GBC y una Apiladora Xerox de alta capacidad.***

(#) ***Requiere una Apiladora GBC sin derivación o una Apiladora de derivación GBC y una Apiladora Xerox de alta capacidad.***

Papel Bond de 60 grs a Index de 200 grs.

Apiladora de salida

Cada apiladora tiene una capacidad de 2500 hojas.

Dimensiones 81 pulgadas (2058 mm) de largo x 32 pulgadas (813 mm) de ancho x 56 pulgadas (1422 mm) de altura.

Peso Perforadora: 620 libras. (281 kg.)
Apiladora: 270 libras. (123 kg.)
Apiladora de derivación: 320 libras. (145 kg.)

Suministro de potencia

EU/Canadá- Perforadora: 230 VAC, 50 Hz, 6,8 amps.
Apiladora: 230 VAC, 50 Hz, 0,25 amps.

Internacional - Perforadora: 230 VAC, 50 Hz, 6,8 amps.
Apiladora: 230 VAC, 50 Hz, 0,25 amps.

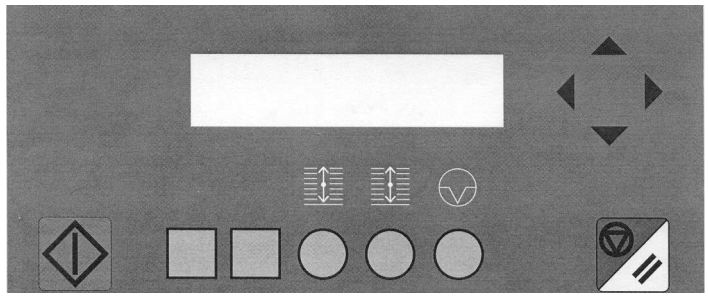
Temperatura 41 - 104 Grados F. (5 - 40 Grados C.)

Humedad 30% - 95%, no condensado.

Altitud 3280 pies (1000 metros).

Funciones de control y su ubicación

El panel de control



El panel de control de la FusionPunch II

1 **Start**

El botón Start (Inicio) se utiliza para iniciar un trabajo y para empezar a perforar en el modo fuera de línea.

"DIAGNOSTICS" 2 **Diagnostics**

El botón de diagnóstico lo usa el personal de servicio para ejecutar los diagnósticos cuando la máquina lo requiere.

El botón de diagnóstico también tiene otra función conocida como User Functions (Funciones del usuario). Para usar esta característica, siga los siguientes pasos:

a. Pulse una vez el botón **Diagnostics**. Aparece información de control de la versión que incluye el nivel de la versión actual del software de la máquina.

b. Pulse el botón **Diagnostics** nuevamente. Aparece el Contador de perforaciones.

c. Pulse nuevamente el botón **Diagnostics**. Aparece el idioma que se está usando en ese momento. Para cambiar el idioma, realice los siguientes pasos:

- Use las flechas hacia arriba y hacia abajo para recorrer la lista de los idiomas disponibles. Estos son: inglés, español, alemán, francés, italiano y holandés.
- Seleccione un idioma y pulse el botón **Stop/Reset (Parar/Restaurar)**.

d. Pulse nuevamente el botón **Diagnostics** y aparecerá el mensaje **For service menu enter keycode (Para el menú de servicio introduzca el código clave)**. Esta es la función de diagnósticos y debe ser usada sólo por personal de servicio capacitado.

PRECAUCIÓN: La función de diagnósticos debe ser usada sólo por personal de servicio capacitado. El uso de los diagnósticos sin la capacitación adecuada puede causar daño a la máquina.

"ONLINE/OFFLINE" 3 Online/Offline

El botón Online/Offline (En línea/Fuera de línea) se usa para cambiar el modo operación de la perforadora FusionPunch II. Al pulsar el botón Online/Offline una vez, aparecerán los siguientes mensajes, con luz parpadeante, en la fila superior de la pantalla LCD:

1. **< Change Run Mode (Cambiar el modo de ejecución)**
2. **^ Change Punch Mode (Cambiar el modo de perforación)**
3. **> Change Destination (Cambiar el destino)**

La pantalla LCD también mostrará la configuración actual que fue establecida previamente o la configuración predeterminada de la máquina en la fila inferior tal como se indica:

" Online / Punch / Stack 1" (" En línea / Perforadora / Apiladora 1")

Es posible cambiar los diferentes modos y el destino pulsando la tecla de la flecha designada. En la medida en que pulsa cada flecha, aparecerán las siguientes opciones en la pantalla LCD:

1. **< Change Run Mode (Cambiar el modo de ejecución)**

   Online - se usa cuando se envía un trabajo desde la impresora principal (host). En este modo, la FusionPunch II debe ser iniciada manualmente para que reciba papel desde la impresora principal. ***(Se requiere cuando está conectada a la DT 135.)***

   Cycle Up - se usa cuando se envía un trabajo desde la impresora principal (host). En este modo, la FusionPunch II se iniciará y detendrá automáticamente cuando la impresora principal se inicie o detenga. ***(No tiene soporte en la DT 135.)***

   Offline - se usa para iniciar la FusionPunch II sin la impresora principal (host). En este modo, la FusionPunch II debe ser iniciada manualmente antes que el operador inserte páginas en el alimentador de hoja individual.)

   Online50 - se usa para entregar juegos alternados en pilas de 50 unidades (libros completos) a las apiladoras. En este modo, el operador debe iniciar y detener la FusionPunch II manualmente. ***(Se requiere cuando está conectada a la DT 135 si se necesita juegos alternados en pilas de 50 unidades.)***

   Cycle50 - en este modo, la FusionPunch II se iniciará y detendrá automáticamente cuando la impresora principal (host) se inicie o detenga. También entregará juegos alternados en pilas de 50 unidades (libros completos). ***(No tiene soporte en la DT 135.)***

2. **^ Change Punch Mode (Cambiar el modo de perforación)**

   Punch (Perforación) - la FusionPunch II perforará el borde largo del papel de tamaño 8,5 x 11 y A4.

NoPunch (Sin perforación) - la FusionPunch II no hará perforaciones.

PunchSE - la FusionPunch II perforará el borde corto del papel de tamaño 8,5 x 11 y A4.

Punch17 - la FusionPunch II perforará el borde corto del papel de tamaño 11 x 17 y A3.

Punch14 - la FusionPunch II perforará el borde corto del papel de tamaño 8,5 x 14 y 11 x 14.

3. **> Change Destination (Cambio del destino)**

Apildadora 1 - la FusionPunch II comenzará a apilar el papel en la Apiladora No 1 y, cuando ésta esté llena, irá a la Apiladora No 2. (La bandeja del papel de la Apiladora No 2 debe estar en la posición superior para este trabajo).

Apiladora 2 - la FusionPunch II comenzará a apilar el papel en la Apiladora No 2 y, cuando ésta esté llena, irá a la Apiladora No 1. (La bandeja del papel de la Apiladora No 1 debe estar en la posición superior para este trabajo).

S1 Only - la FusionPunch II sólo apilará el papel en la Apiladora No 1 y se detendrá cuando esté llena.

S2 Only - la FusionPunch II sólo apilará el papel en la Apiladora No 2 y se detendrá cuando esté llena.

Bypass - la FusionPunch II desviará todas las hojas hacia un dispositivo de descarga.

Para salir de este menú, pulse el botón Stop/Reset. La FusionPunch II estará lista para operar cuando la fila superior de la pantalla LCD muestre el mensaje:

"GBC Fusion Full Stop" ("Parada total GBC Fusion")

4 **Raise/Lower Stacker #1 y #2**

(Subir/Bajar apiladora N^{o} 1 o N^{o} 2) Estos botones se usan para levantar y bajar las bandejas de la primera (N^{o} 1) y segunda (N^{o} 2) apiladora, en caso que se esté usando una segunda apiladora.

5 Pause/Interrupt

El botón Pause se utiliza para detener o interrumpir un trabajo que se está ejecutando en ese momento. Esto puede ser necesario si ocurre un problema o si se requiere un ajuste.

Nota: Si se opera en modo **Cycle Up** y se pulsa el botón Pause/Interrupt, la pantalla LCD muestra el mensaje: "**Delayed Stop**".

Pulse el botón Start o Stop/Reset para reanudar la operación de la impresora y la FusionPunch II.

6 Stop/Reset

El botón Stop/Reset (Parar/Restaurar) se usa para detener toda la operación de la FusionPunch II, si es necesario. Se usa además para restaurar la máquina después de corregir un error.

7 Flechas

Las flechas de control en la esquina superior derecha del panel de control se usan para recorrer hacia arriba o abajo, derecha o izquierda, la información en la pantalla LCD. También se utilizan para cambiar los diferentes modos de ejecución y los destinos.

"PANTALLA LCD"

8 Pantalla LCD

La pantalla LCD (Pantalla de cristal líquido) muestra el estado actual de la FusionPunch II, lo que incluye el modo de operación y los mensajes de error que se puedan producir. Además, el personal de servicio usa la pantalla para ejecutar e interpretar los códigos de diagnósticos.

Creación de perfiles 61XX y colas de impresión

¿Qué es un perfil?

Un perfil es un conjunto de valores, o un sistema de parámetros de configuración, que se introduce al sistema operativo de la impresora desde el teclado. El perfil permite que la impresora se comunique en forma efectiva con la FusionPunch II y su apiladora (o múltiples apiladoras). Cada modelo de impresora tiene un perfil exclusivo. Por ejemplo, el perfil para una DocuTech 135 es diferente al perfil de una DocuTech 6100.

¿Qué es una cola de impresión?

La cola de impresión también es un conjunto de valores, o parámetros de configuración del sistema, que comunica la información de entrada y salida desde la impresora a un dispositivo de acabado. La FusionPunch II es un dispositivo de acabado.

Acceso al sistema para la configuración

La configuración del perfil y la cola de impresión se realiza al mismo tiempo y usualmente es responsabilidad del administrador del sistema. La siguiente información se proporciona para ser usada por el administrador del sistema con el fin de crear perfiles y colas de impresión para el sistema.

Inicio de sesión 61XX

1 Revise el nivel de inicio de sesión en la pantalla de servicios de impresión del DocuSP, tal como se indica más abajo. Si ya está conectado como administrador del sistema, vaya al paso 2. De lo contrario, inicie la sesión como administrador del sistema, tal como se describe más abajo.

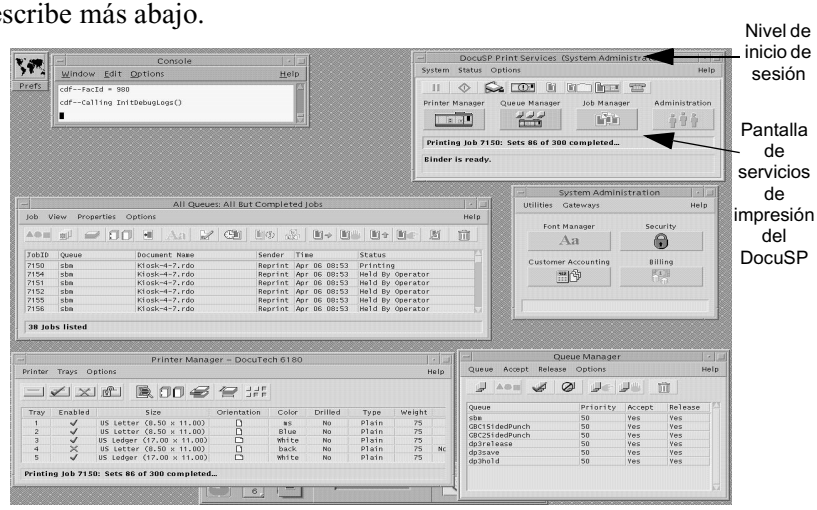


Figura 1-1: Pantalla del monitor 61XX

a) Vaya a la pantalla Servicios de impresión del DocuSP tal como se indica en la figura 1-1.

b) Despliegue el menú del sistema y seleccione **Logon,** como aparece en la figura 1-2.

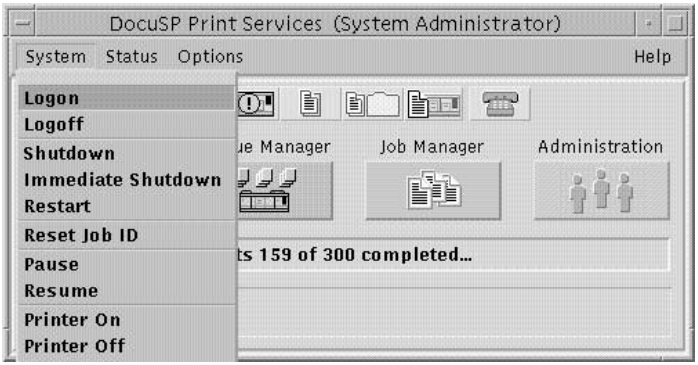


Figura 1-2: Menú de opciones del sistema

Aparece la ventana Logon, como se indica en la figura 1-3.

Figura 1-3: Ventana de inicio de sesión

c) Haga clic en **Trusted User (Usuario de confianza)** y luego seleccione **System Administrator (Administrador del sistema)**.

d) Escriba **Administ** en el campo de la contraseña y haga clic en **OK**.

Configuración del perfil 61XX

1 En la pantalla del monitor 61XX, vaya a la ventana **Printer Manager** (Administrador de impresora) que aparece abierta en la figura 1-4. Si no está abierta, vaya a la ventana DocuSP Print Services y haga clic en el botón Printer Manager.

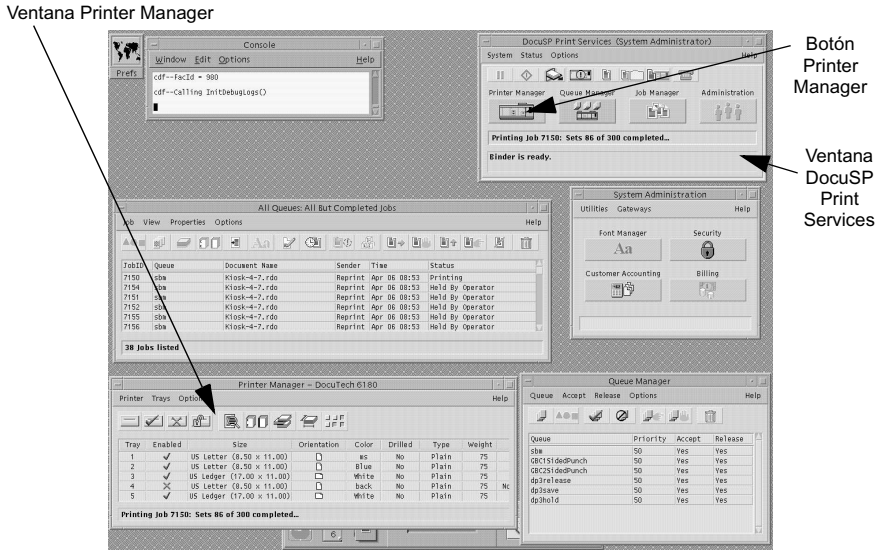


Figura 1-4: Pantalla del monitor 61XX y la ventana Printer Manager

2 Haga clic en el icono **Finishing** (Acabado) en la ventana Printer Manager tal como se indica en la figura 1-5.

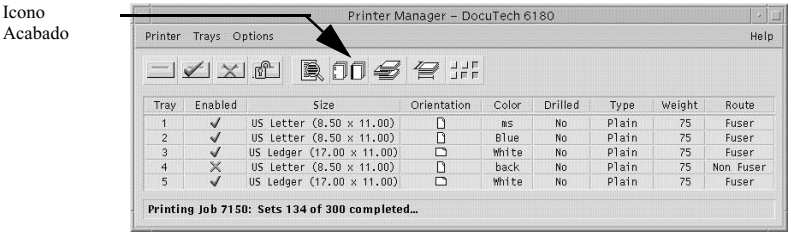

Icono
Acabado
Printer Manager – DocuTech 6180
Printer Trays Options Help
Tray Enabled Size Orientation Color Drilled Type Weight Route
1 US Letter (8.50 x 11.00) ms No Plain 75 Fuser
2 US Letter (8.50 x 11.00) Blue No Plain 75 Fuser
3 US Ledger (17.00 x 11.00) White No Plain 75 Fuser
4 US Letter (8.50 x 11.00) back No Plain 75 Non Fuser
5 US Ledger (17.00 x 11.00) White No Plain 75 Fuser
Printing Job 7150: Sets 134 of 300 completed...

Figura 1-5: Icono Finishing en Printer Manager

Aparecerá la ventana Finishing tal como se muestra en la figura 1-6.

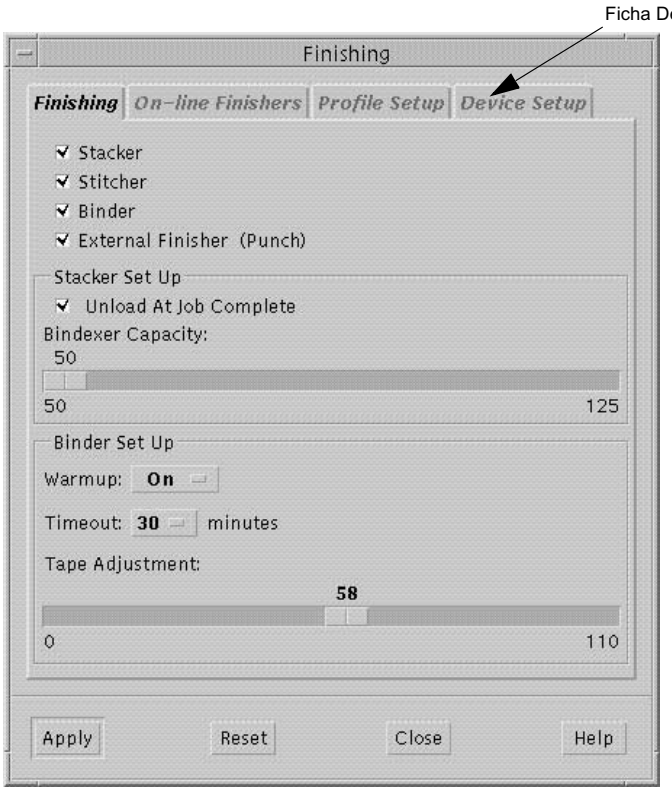


Figura 1-6: Ficha Device Setup en la ventana Finishing

3 Haga clic en la **ficha Device Setup (Configuración del dispositivo)**, tal como se muestra en la figura 1-6.

Aparece la pantalla de la ficha **Device Setup** tal como se muestra en la figura 1-7.

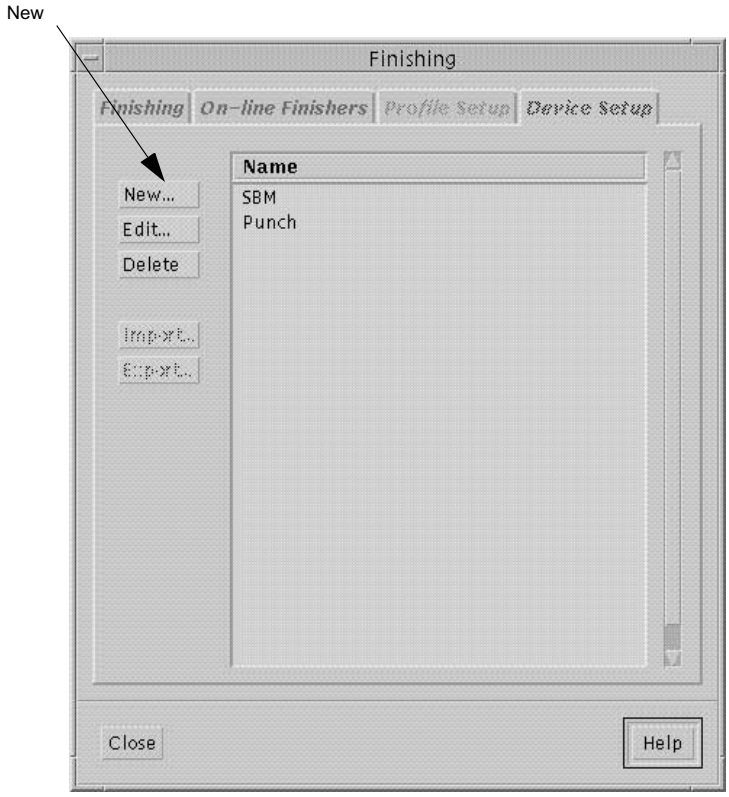


Figura 1-7: Pantalla de la ficha Device Setup

4 Haga clic en el botón **NEW (NUEVO)** tal como aparece en la figura 1-7.

Aparece la ventana Device Profile (Perfil del dispositivo) mostrando la pantalla de la ficha **Properties and Default Limits (Propiedades y límites predeterminados)** tal como se muestra en la figura 1-8.

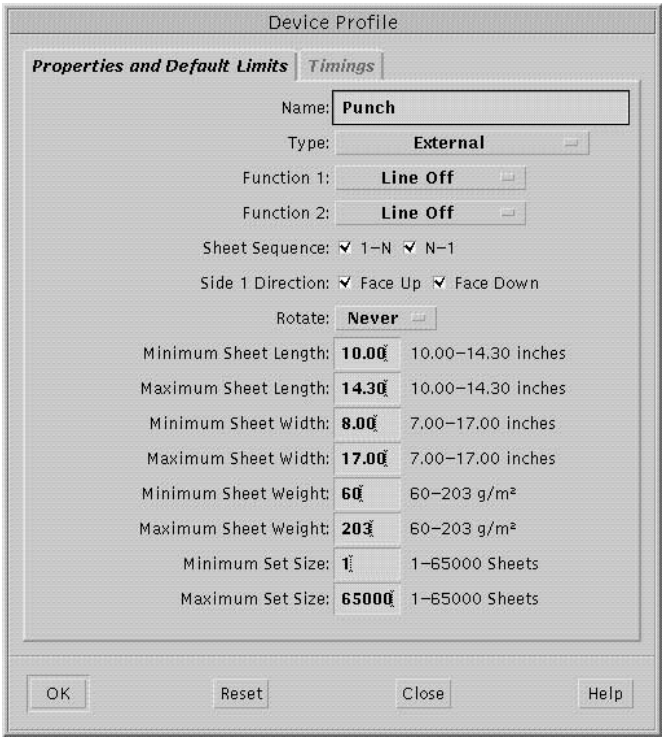


Figura 1-8: Pantalla Properties and Default Limits

5 Al tener abierta la ventana Device Profile y la pantalla Properties and Default Limits, usted está listo para empezar a introducir los valores de Personality Profile (Perfil de personalidad) para la FusionPunch II y la impresora que está usando.

Realice los siguientes pasos:

a) Vaya al Apéndice A de esta Guía del usuario y localice las hojas del perfil para los dispositivos que está configurando.

b) Comience con la hoja de los valores de Properties and Default Limits.

c) Introduzca el nombre y el tipo de dispositivo de acabado, por ejemplo, introduzca **Punch (Perforadora)** en *name* y **External (Externa)** en *type*.

d) Verifique que todos los valores que ha introducido estén en concordancia con los que aparecen en la hoja del perfil. Si no coinciden, introduzca los valores de la hoja del perfil.

Nota: En este momento, no haga clic en OK. Vaya al paso 6.

6 Haga clic en la ficha **Timings** (Control de tiempo) en la ventana Device Profile.

La ventana Device Profile mostrará la pantalla **Timings** tal como aparece en la figura 1-9.

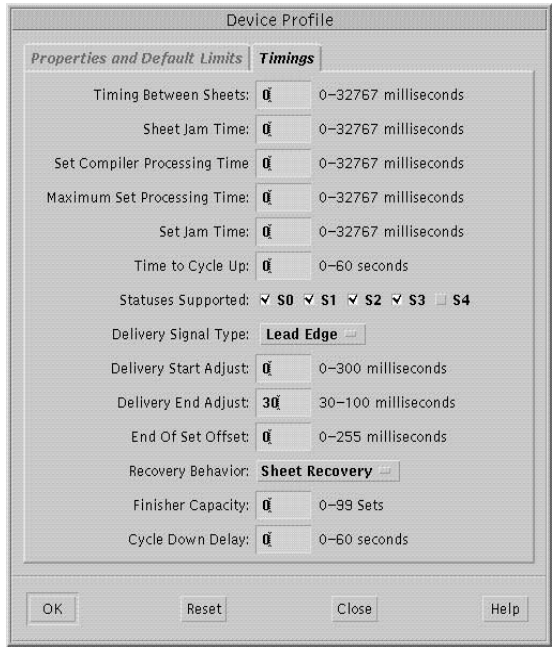

Device Profile
Properties and Default Limits
Timings
Timing Between Sheets: 0 0–32767 milliseconds
Sheet Jam Time: 0 0–32767 milliseconds
Set Compiler Processing Time 0 0–32767 milliseconds
Maximum Set Processing Time: 0 0–32767 milliseconds
Set Jam Time: 0 0–32767 milliseconds
Time to Cycle Up: 0 0–60 seconds
Statuses Supported: S0 S1 S2 S3 S4
Delivery Signal Type: Lead Edge
Delivery Start Adjust: 0 0–300 milliseconds
Delivery End Adjust: 30 30–100 milliseconds
End Of Set Offset: 0 0–255 milliseconds
Recovery Behavior: Sheet Recovery
Finisher Capacity: 0 0–99 Sets
Cycle Down Delay: 0 0–60 seconds
OK
Reset
Close
Help

Figura 1-9: Pantalla Timings

7 Realice los siguientes pasos:

a) Vuelva al Apéndice A de esta Guía del usuario y localice las hojas del perfil para el mismo dispositivo del paso 5, esta vez, con la hoja de los valores **Timings**.

b) Verifique que todos los valores introducidos están en concordancia con aquellos en la hoja del perfil y haga clic en **OK**.

Esto le llevará nuevamente a la ventana Finishing, con la pantalla de la ficha Device Setup abierta.

8 Haga clic en la ficha Device Setup, tal como se muestra en la figura 1-10, luego haga clic en el botón NEW.

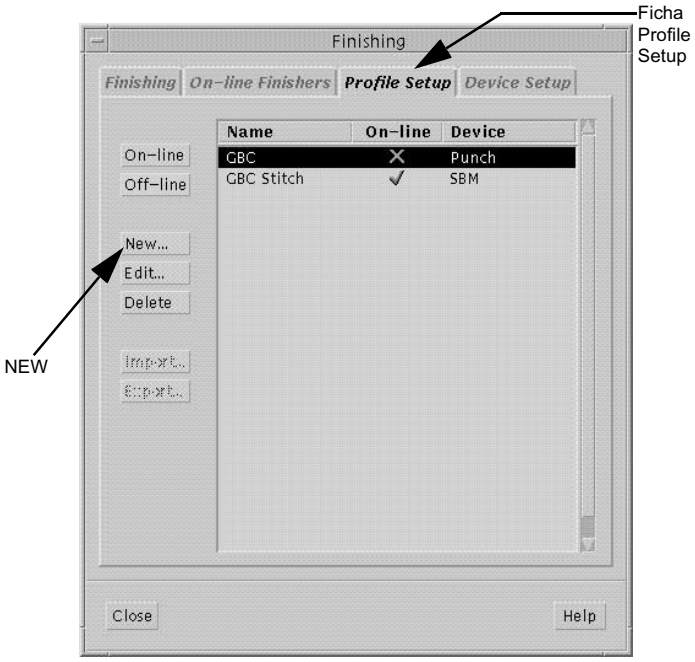


Figura 1-10: Pantalla de la ficha Profile Setup

Aparece la ventana **Finisher Profile** y la pantalla **Properties and Limits**, tal como se muestra en la figura 1-11.

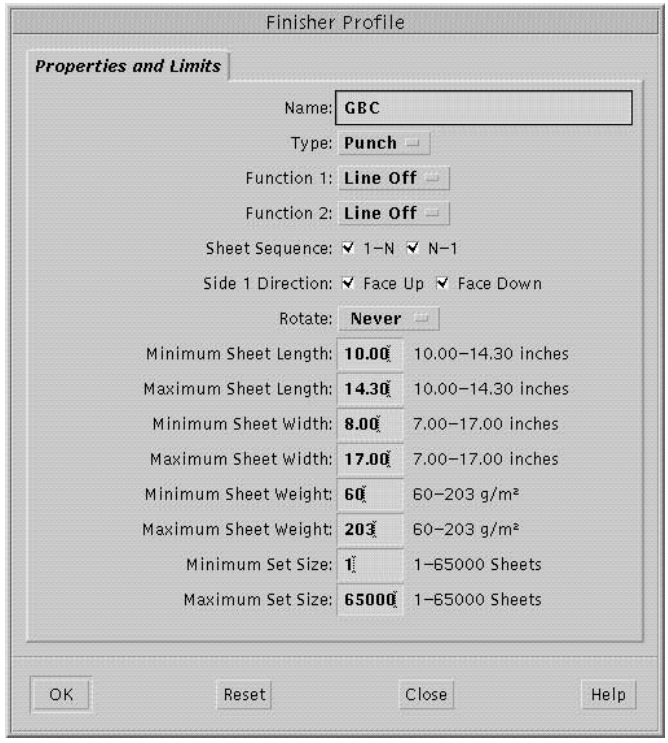


Figura 1-11: Ventana Finisher Profile y pantalla Properties and Limits

9 Realice los siguientes pasos:

a) Vaya al Apéndice A de esta Guía del usuario y localice las hojas del perfil para el mismo dispositivo de acabado que en el paso 5, pero esta vez, con la hoja de los valores **Finisher Profile - Properties and Limits**.

b) Asegúrese de que todos los valores introducidos estén en concordancia con los de la hoja del perfil, luego haga clic en **OK**.

Aparece nuevamente la ventana **Finishing** con la pantalla **Profile Setup**, tal como aparece en la figura 1-12

Nota: Después de introducir y/o revisar los valores predeterminados de la FusionPunch II, deberá repetir los pasos 5 a 9 para cada dispositivo de acabado adicional instalado en el sistema.

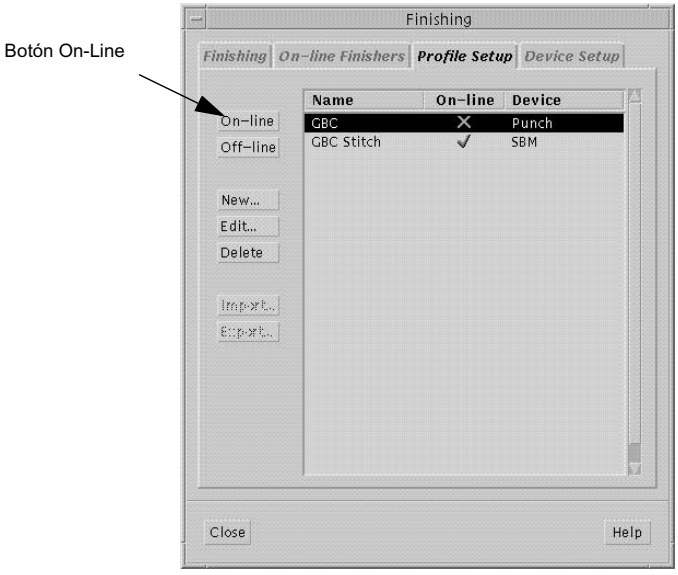


Figura 1-12: Ventana Finishing y pantalla Profile Setup

10 Resalte **GBC** y haga clic en **On-Line**.

11 Seleccione la ficha **On-Line Finishers** en la ventana Finishing.

Aparece la pantalla **On-Line Finishers** tal como se muestra en la figura 1-13.

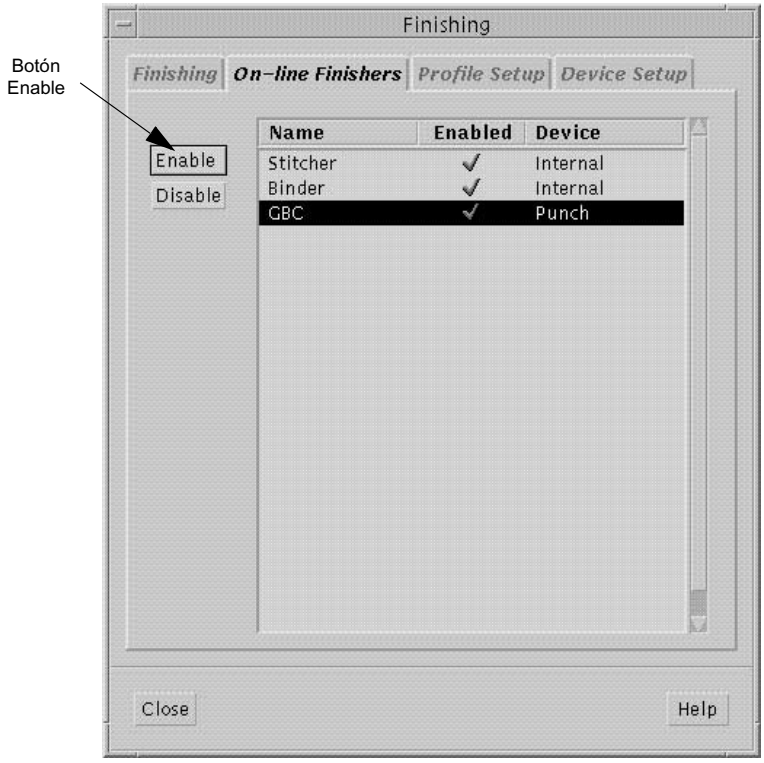


Figura 1-13: Ventana Finishing y pantalla On-Line Finishers

12 Resalte **GBC** nuevamente y luego haga clic en **Enable (Activar)**.

13 Seleccione la ficha **Finishing** en la ventana Finishing.

Aparece la pantalla **Finishing** tal como se muestra en la figura 1-14.

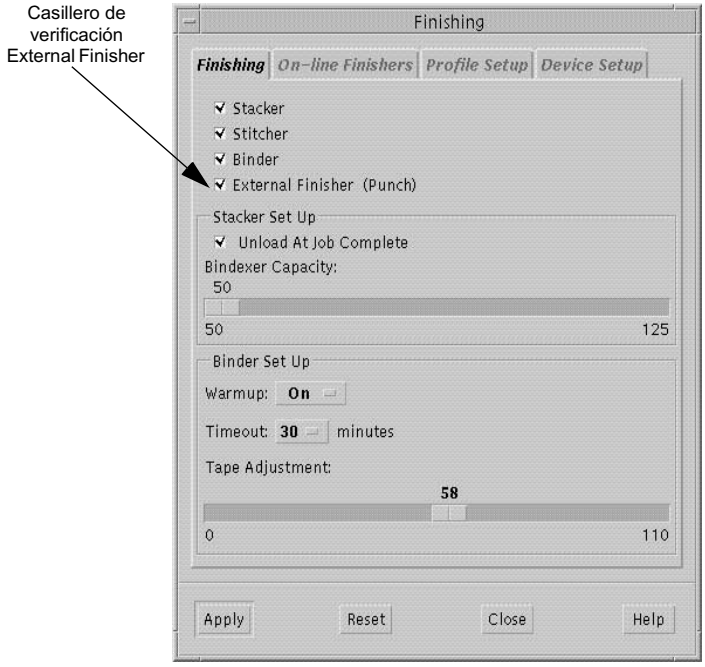


Figura 1-14: Pantalla Finishing en la ventana Finishing

14 Asegúrese de que el casillero de verificación External Finisher (Dispositivo de acabado externo) esté marcado y que el nombre del dispositivo correcto aparezca en paréntesis a la derecha de External Finisher, tal como aparece en la figura 1-14.

Con este paso finaliza la configuración del perfil. Vaya ahora al procedimiento de configuración de la cola de impresión que se presenta a continuación.

Nota: Si usted tiene más de un dispositivo de acabado en línea con la impresora, debe configurar un perfil para cada uno. Para esto, repita este procedimiento de configuración del perfil para cada dispositivo de acabado.

Configuración de la cola de impresión 61XX

El siguiente procedimiento está dirigido a ayudar al administrador del sistema a configurar colas de impresión para la FusionPunch II y otros dispositivos de acabado que estén en línea con la impresora.

Nota: Se requiere de una cola de impresión para la FusionPunch II y una para cada dispositivo de acabado adicional bajo la línea de descarga, tal como un Signature Booklet Maker (SBM).

1 En la pantalla del monitor 61XX, vaya a la ventana **Queue Manager (Administrador de colas)**, que aparece abierta en la figura 1-15. Si no está abierta, vaya a la ventana DocuSP Print Services y haga clic en el botón Queue Manager.

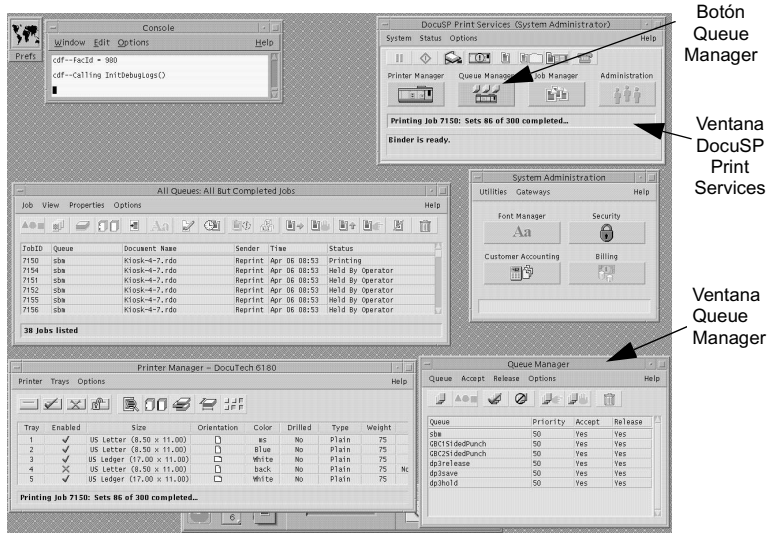


Figura 1-15: Pantalla del monitor 61XX y ventana Queue Manager

Si la pantalla Queue Manager no está abierta, haga clic en el icono **Queue Manager,** tal como aparece en la figura 1-16.

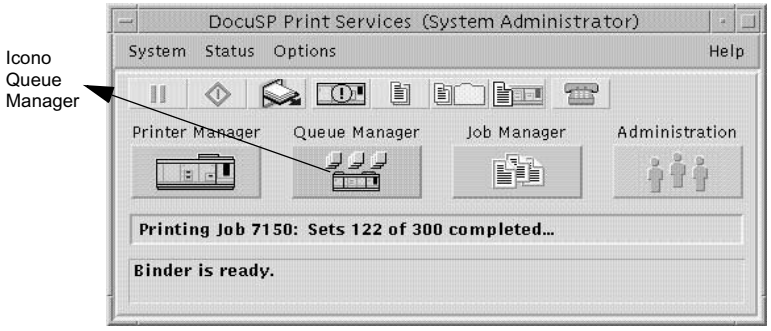


Figura 1-16: Icono Queue Manager

2 Despliegue el **menú Queue (Colas de impresión)** en la barra de herramientas y seleccione **New**, tal como se muestra en la figura 1-17.

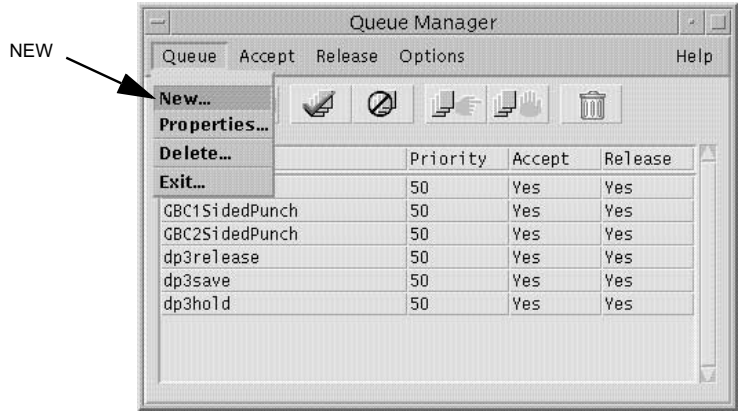


Figura 1-17: Menú Queue en Queue Manager

Aparece la ventana New Queue Setup (Nueva configuración de la cola de impresión), tal como se muestra en la figura 1-18.

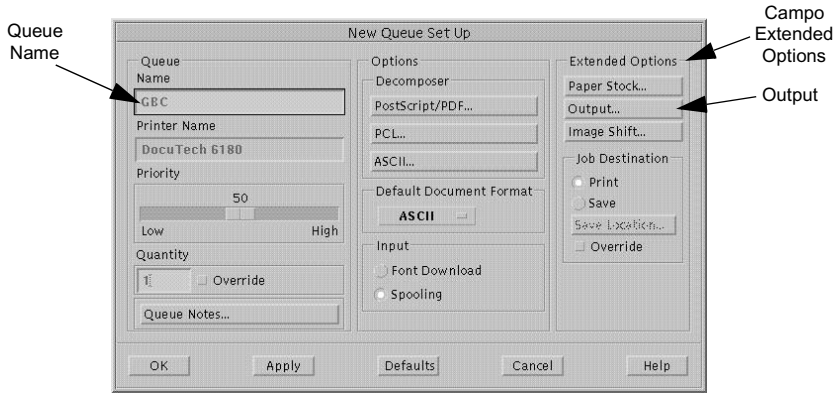


Figura 1-18: Ventana New Queue Setup

3 Vaya al campo Queue Name e introduzca el nombre de la cola de impresión que va a configurar, como sigue:

- GBCPunch
- GBCSE
- Para cualquier otro dispositivo de acabado, introduzca el nombre tal como aparece en la hoja de perfil del dispositivo de acabado.

4 Vaya al campo **Extended Options (Opciones extendidas)** y seleccione **Output (Salida)**, tal como se muestra en la figura 1-18.

Aparece la ventana Output, tal como se indica en la información más abajo. Esta información consiste de procedimientos de configuración de la cola de impresión para los siguientes dispositivos de acabado:

- GBC Punch Queue Output (para la FusionPunch II)
- GBC Short Edge Punch Queue Output (para la FusionPunch II y la Apiladora Xerox de alta capacidad)
- SBM1/SBM2 Queue Output (para el Signature Booklet Maker)

GBC Punch Queue Output

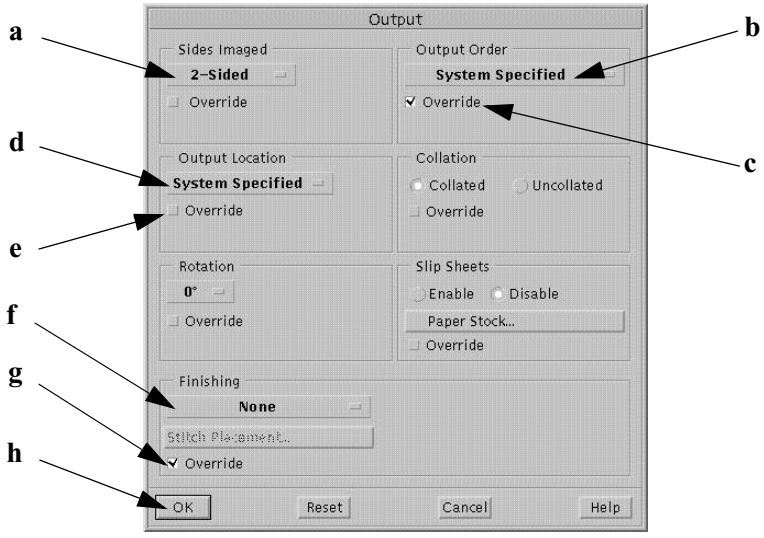


Figura 1-19: Ventana Print Queue Output

Consulte la figura 1-19 más arriba y llene o elija los campos, tal como se especifica en la tabla a continuación para la salida de la cola de impresión de la perforadora GBC.

Ítem	Entrada
a	Ambos lados *(no marque la opción override (anular))*
b	Especificado por el sistema
c	Marque la opción Override
d	Especificado por el sistema
e	Marque la opción Override
f	GBC
g	Marque la opción Override
h	Haga clic en OK y nuevamente en OK en la ventana Queue Setup

GBC Short Edge Punch Queue Output

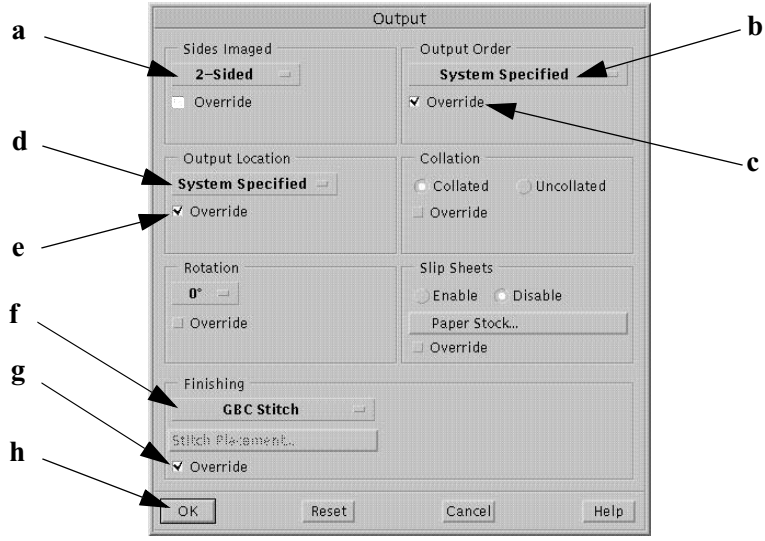


Figura 1-20: Ventana Print Queue Output

Consulte la figura 1-20 más arriba y llene o elija los campos, tal como se especifica en la tabla a continuación para la salida de la cola de impresión de la perforadora GBC.

Ítem	Entrada
a	Especificado por el sistema
b	Especificado por el sistema
c	Marque la opción Override
d	Especificado por el sistema
e	Marque la opción Override
f	GBCSE (Observe que si el perfil de personalidad de la GBCSE no está en línea o activado, esta opción no aparecerá en la lista desplegable)
g	Marque la opción Override
h	Haga clic en OK y nuevamente en OK en la ventana Queue Setup

SBM1/SBM2 Queue Output

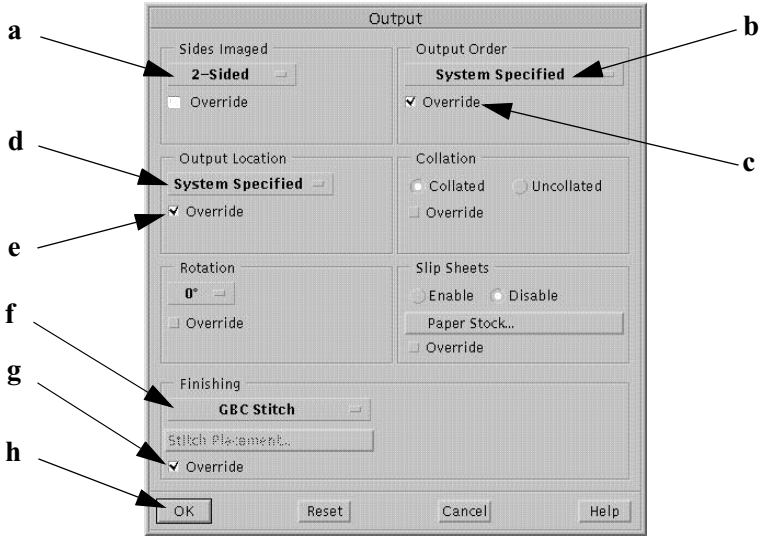


Figura 1-21: Ventana Print Queue Output (Configuración SBM)

Consulte la figura 1-21 más arriba y complete o elija los campos según se especifica en la tabla a continuación, para la salida de la cola de impresión de la perforadora SBM.

Ítem	Entrada
a	Ambos lados *(*No marque la opción Override*)*
b	Especificado por el sistema
c	Marque la opción Override
d	Especificado por el sistema
e	Marque la opción Override
f	Igual al nombre del perfil del dispositivo de acabado para SBM1/SBM2
g	Marque la opción Override
h	Haga clic en OK y nuevamente en OK en la ventana Queue Setup

Con esto finaliza la configuración de la cola de impresión de la impresora y el capítulo 1 de esta Guía del usuario. Continúe con capítulo 2 - Procedimientos generales, para familiarizarse con la operación y los ajustes mecánicos a nivel de operador de la FusionPunch II.

Capítulo 2

Procedimientos generales

Cambio del juego de matrices

- Retiro y colocación de las agujas de la matriz

Centrado de la perforadora

Ajuste de las guías laterales

Ajuste del calibrador posterior para la profundidad de perforación desde el extremo de la página

Inicio de un trabajo

- Perforación y apilamiento
- Bypass a través de un dispositivo de descarga

Uso de la apiladora / apiladoras

Cambio del juego de matrices

ADVERTENCIA: APAGUE (O) el interruptor de potencia principal antes de comenzar este procedimiento.

1 Abra la puerta derecha de la perforadora como aparece en la figura 2-1.

2 Abra la cubierta de la perforadora como aparece en la figura 2-1.

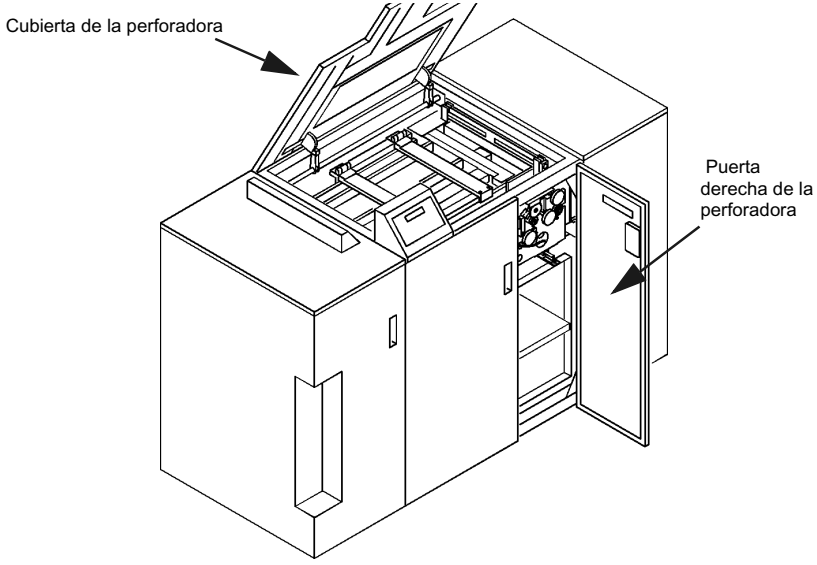


Figura 2-1: Puerta y Cubierta de la perforadora abiertas

3 Abra el conjunto de la banda de expulsión de hojas tal como aparece en la figura 2-2.

4 Afloje hacia abajo y hacia el lado las palancas de retención del brazo de la perforadora tal como aparece en la figura 2-2.

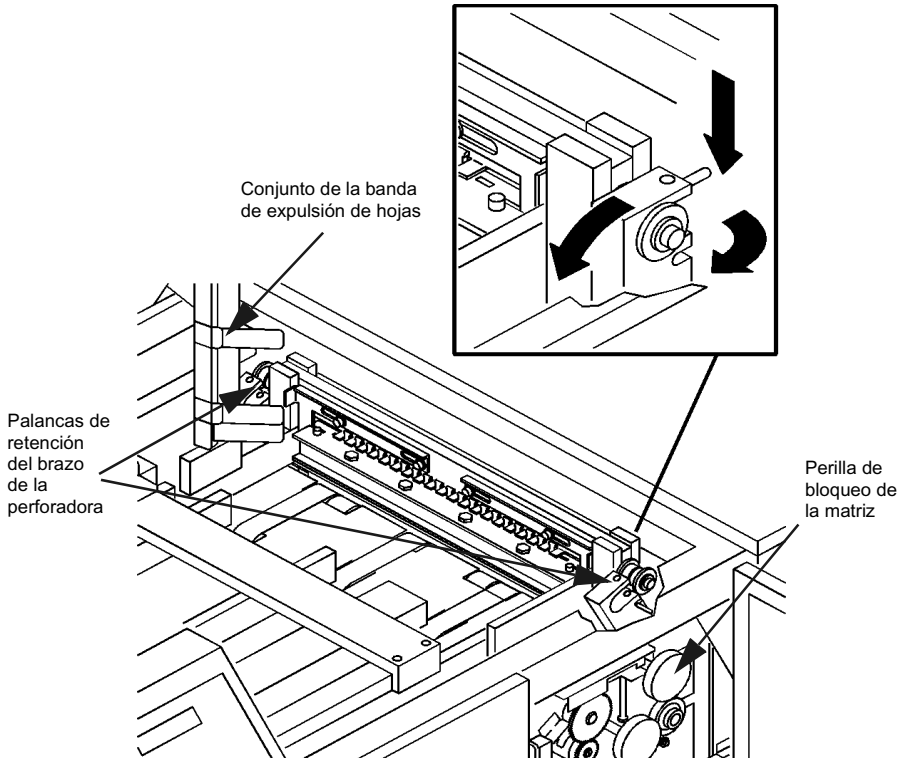

Conjunto de la banda de expulsión de hojas
Palancas de retención del brazo de la perforadora
Perilla de bloqueo de la matriz

Figura 2-2: Desbloqueo del conjunto de la matriz

5 Para desbloquear la matriz: gire la perilla de bloqueo de la matriz en el sentido de las manecillas del reloj hasta que sienta un "clic", tal como se muestra en la figura 2-2. No continúe girando pasado ese punto o volverá a bloquear la matriz.

6 Agarre la base de la matriz y levántela en forma recta hacia arriba tal como se muestra en la figura 2-3.

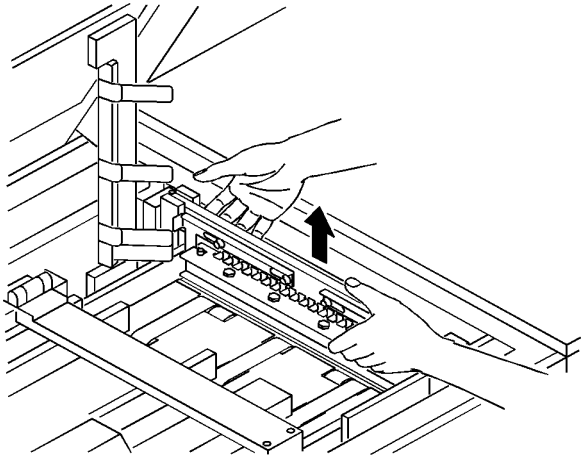


Figura 2-3: Retiro y colocación del conjunto de la matriz

7 Para volver a colocar la matriz, repita los pasos 1 a 6 en orden **inverso**.

Nota: El juego de matrices ha sido manipulado y se puede volver a instalar solamente de una forma.

Retiro y colocación de las agujas de la matriz

1 Para retirar y colocar las agujas individuales de la matriz, deslice hacia un lado las palancas de liberación de la barra de presión y levante la barra de presión de la matriz, tal como se indica en la figura 2-4.

Ahora puede retirar y volver a colocar las agujas individuales de la matriz.

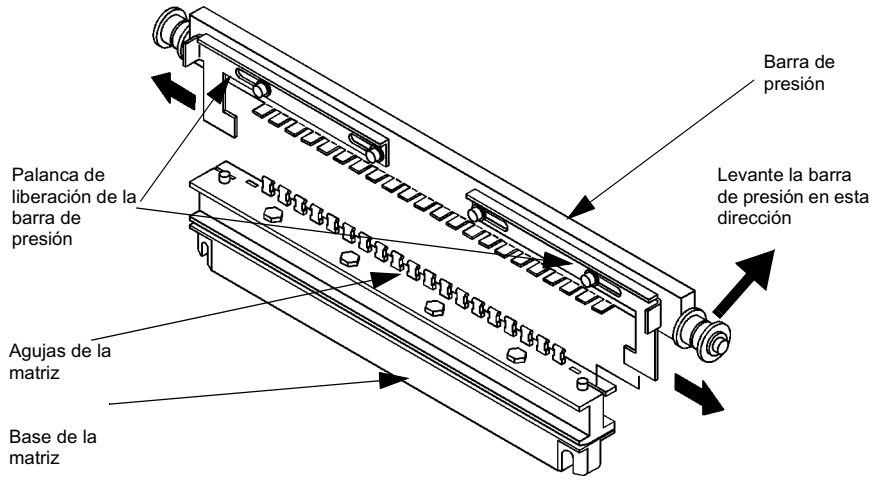

Barra de presión
Palanca de liberación de la barra de presión
Levante la barra de presión en esta dirección
Agujas de la matriz
Base de la matriz

Figura 2-4: Acceso a las agujas de la matriz

2 Realice este procedimiento en forma inversa para volver a instalar el brazo de la perforadora.

Centrado de la perforadora

El propósito de este procedimiento es centrar el conjunto de agujeros perforados en el papel.

1 Configure la FusionPunch II con los siguientes modos y destinos; **"Offline / Punch / Apiladora 1" (**o **Apiladora 2)**.

2 Asegúrese de que la bandeja de la apiladora esté en la posición ARRIBA. De lo contrario, pulse una o dos veces el botón **RAISE/LOWER STACKER** **1** o **2** hasta que ésta esté en la posición ARRIBA. La perforadora no inicia la operación con la bandeja de la apiladora abajo.

3 Pulse **START** .

4 En el alimentador de hoja individual, coloque una hoja de papel del tamaño requerido para el trabajo.

5 Pulse el botón **STOP/RESET** .

6 Pulse el botón **RAISE/LOWER STACKER** **1** o **2** para bajarla.

7 Abra la puerta de la apiladora y retire la hoja de papel perforada.

8 Revise si los agujeros perforados están centrados, tal como se muestra en la figura 2-5.

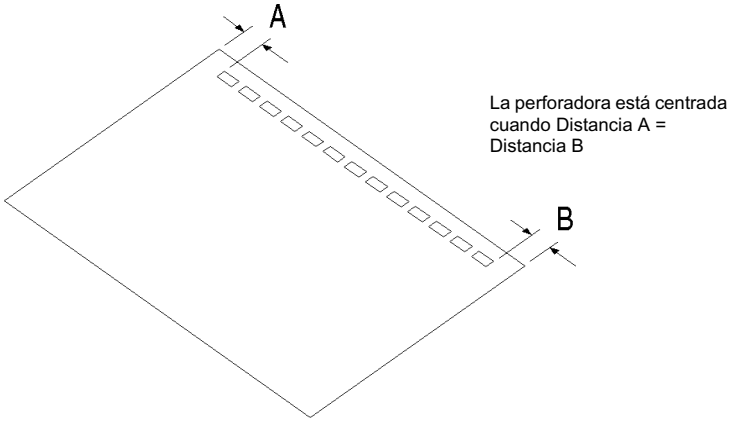


Figura 2-5: Revisión del centrado de los agujeros perforados

9 Si los agujeros están centrados, continúe con el **ajuste de las guías laterales.** De lo contrario, vaya al **paso 10** para ajustar la perforadora.

10 Abra la puerta derecha de la perforadora.

11 Afloje la tuerca de cierre, tal como se muestra en la figura 2-6.

12 Con la perilla de ajuste de la guía del borde haga pequeños ajustes (giros de 1/8 a 1/4) como aparece en la figura 2-6. Pruebe después de cada ajuste hasta que el conjunto de agujeros perforados esté centrado.

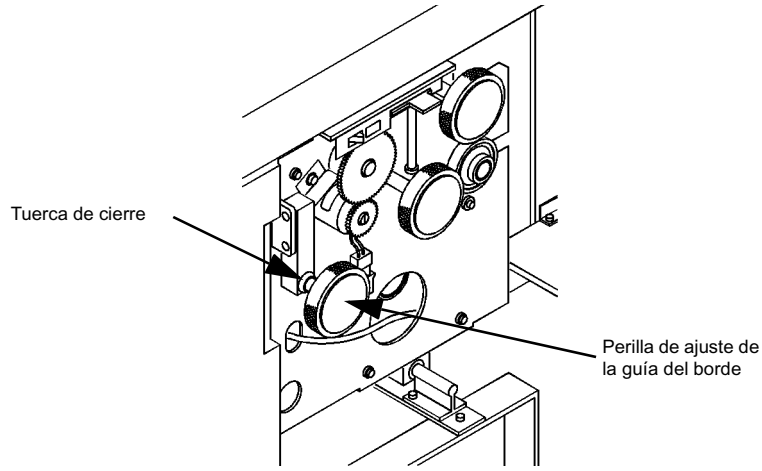


Figura 2-6: Ajuste de las guías del borde

13 Una vez finalizado el ajuste, apriete la tuerca de cierre.

Ajuste de las guías laterales

El propósito de este procedimiento es asegurar que cada hoja de papel mantenga su registro a medida que pasa a través de la FusionPunch II.

Nota: Use el tabulador de papel o la cubierta del papel cuando realice estos procedimientos.

1 Pulse el botón **STOP/RESET** .

2 Abra la cubierta de la perforadora.

3 Abra el conjunto del mecanismo de transporte del documento tal como se muestra en la figura 2-7.

4 Abra el conjunto de expulsión de hojas como aparece en la figura 2-7.

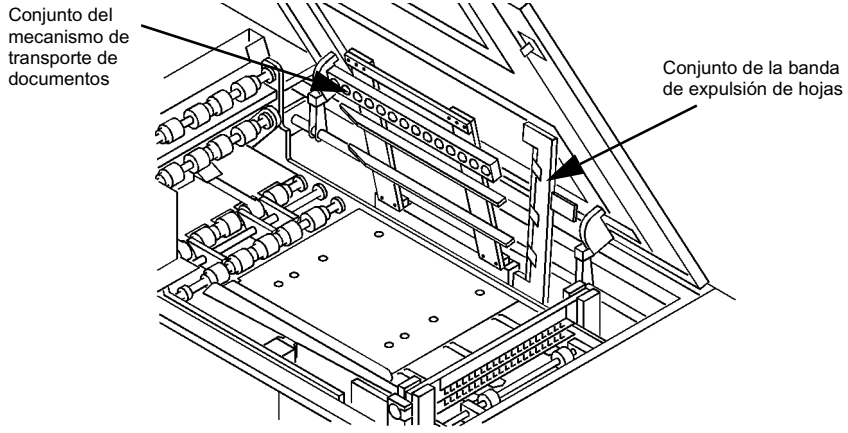


Figura 2-7: Preparación para el ajuste de las guías laterales

5 Deslice parcialmente una hoja de tabulación o cubierta de papel a través de la matriz.

6 Revise que el papel esté colocado contra el riel de la guía de transporte del documento como se muestra en la figura 2-8. Si el papel está colocado en forma recta contra el riel y tan cerca de la guía lateral como sea posible pero sin tocarla, vaya a la sección **Ajuste del calibrador posterior**. Si la guía lateral no está suficientemente cerca del papel sin llegar a tocarlo, vaya al **paso 7** para ajustar la guía lateral.

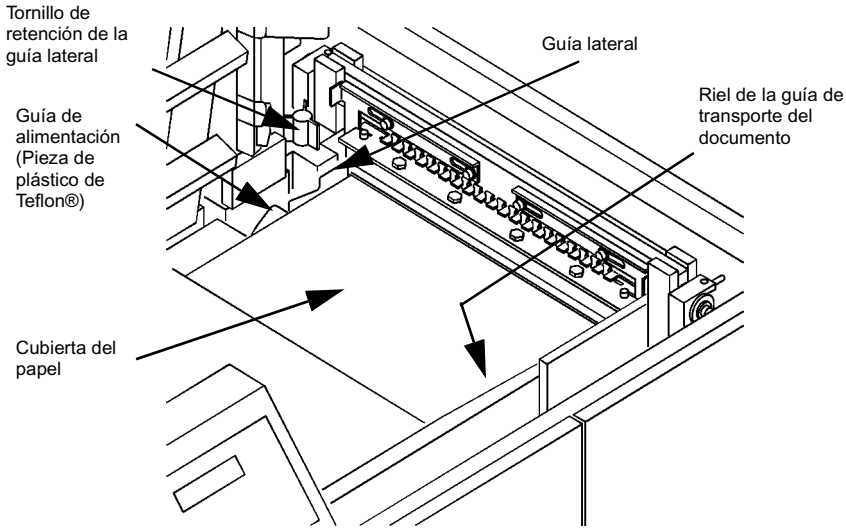

Tornillo de retención de la guía lateral
Guía lateral
Riel de la guía de transporte del documento
Guía de alimentación (Pieza de plástico de Teflon®)
Cubierta del papel

Figura 2-8: Ajuste de la guía lateral

7 Si se está perforando el borde de 11 pulgadas de la hoja, afloje el tornillo de retención de la guía lateral.Si se está perforando el borde de 8,5 pulgadas de la hoja, agregue la guía lateral adicional para el borde corto al conjunto de la cinta de expulsión de hojas apretando fuertemente con los dedos los tornillos de ajuste. Retire el material y cierre el conjunto de la banda de expulsión de hojas. Ahora, deslice el material por la banda de expulsión de hojas y nuevamente deslícelo en forma parcial a través de la matriz.

Nota: Cuando esté utilizando la guía lateral para 11 pulgadas existente, asegúrese de que la guía lateral esté bajo la guía de alimentación (figura 2-8) antes de continuar.

Teflon® es marca registrada de E.I. du Pont de Nemours and Company.

8 Ajuste la guía lateral de manera que esté tan cerca del papel como sea posible sin llegar a tocar el papel.

9 Apriete el o los tornillos de retención de la guía lateral.

10 Cuando haya finalizado este procedimiento, cierre el conjunto de la banda de expulsión de hojas, el conjunto del mecanismo de transporte de documentos y la cubierta de la perforadora si aún no están cerrados.

Ajuste del calibrador posterior

El propósito de este procedimiento es asegurar que el margen entre el borde inicial de la copia y los agujeros perforados sea correcto.

1 Si su juego de matrices es **diferente** al juego de matrices **GBC Cerlox**, gire la perilla de ajuste del calibrador posterior en el sentido de las manecillas del reloj en forma continua hasta que se detenga. Si su juego de matrices **es GBC Cerlox**, vaya al **paso 2**.

2 Revise el margen entre el borde inicial y los agujeros perforados de las copias que se han procesado en la perforadora o del papel procesado a través de la bandeja de alimentación manual. Si el margen es correcto, vaya a la sección **Inicio de un trabajo** en este capítulo para familiarizarse con el funcionamiento de la FusionPunch II. De lo contrario, vaya al **paso 3** para ajustar el calibrador posterior.

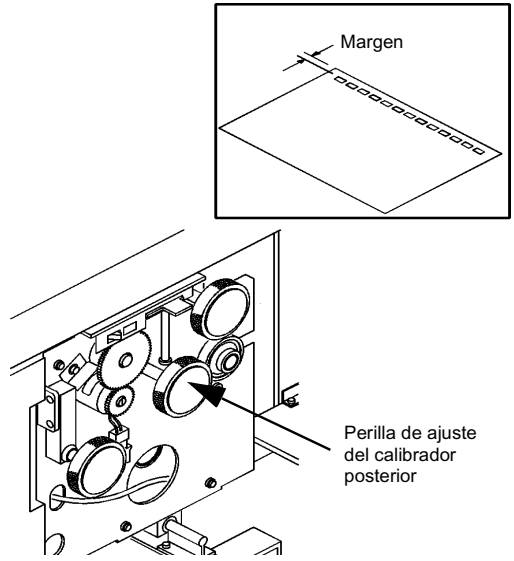


Figura 2-9: Ajuste del calibrador posterior

3 Abra la puerta derecha de la perforadora.

4 Use la perilla de ajuste del calibrador posterior para corregir el margen, tal como se indica en la figura 2-9. Haga los ajustes como sigue:

- Para **aumentar** el margen entre el borde inicial de la copia y los agujeros perforados, gire la perilla de ajuste del calibrador posterior **en sentido contrario al reloj**.
- Para **disminuir** el margen, gire la perilla de ajuste **en el sentido del reloj**.

5 Gire la perilla de ajuste del calibrador posterior haciendo un clic a la vez y revise el margen en cada posición. Use el alimentador de hoja individual para ejecutar una prueba del papel a través de la perforadora. Para esto, siga los siguientes pasos:

a) Configure la FusionPunch II con los siguientes modos y destinos; **"Offline / Punch / Apiladora 1" (**o **Apiladora 2)**.

b) Revise que la bandeja de la apiladora esté en la posición ARRIBA. Si no lo está, pulse una o dos veces el botón **RAISE/LOWER STACKER** **1** o **2** hasta que logre la posición ARRIBA. La perforadora no inicia la operación con la bandeja de la apiladora abajo.

c) Pulse **START** .

d) En el alimentador de hoja individual coloque una hoja de papel del tamaño que requiere el trabajo.

e) Pulse el botón **STOP/RESET** .

f) Pulse el botón **RAISE/LOWER STACKER** **1** o **2** para bajar la apiladora.

g) Abra la puerta de la apiladora y retire la hoja de papel perforada.

h) Cierre la puerta de la apiladora y pulse **RAISE/LOWER STACKER** **1** o **2** para levantar la bandeja.

6 Repita los pasos 4 y 5 hasta que el margen esté correcto.

Inicio de un trabajo
Perforación y apilamiento

- Para la perforación y apilamiento del borde de 11 pulgadas en la Apiladora GBC sin la desviación instalada, siga el procedimiento indicado más abajo.
- Para la perforación y apilamiento del borde de 11 pulgadas en la Apiladora Xerox de alta capacidad, vaya a la sección Inicio de un trabajo, Bypass a través de un dispositivo de descarga (Página 2-20).
- Para la perforación y apilamiento del borde de 8,5 pulgadas, vaya a la sección Inicio de un trabajo, Bypass a través de un dispositivo de descarga (Página 2-20).

Como preparación para el inicio de un trabajo y su envío a la FusionPunch II, realice el siguiente procedimiento.

1. Configure la FusionPunch II de acuerdo a los requerimientos del trabajo (para la configuración de la FusionPunch II, consulte la sección Cómo empezar, **On-line / Off-line**).
2. En la pantalla **DocuSP Print Services**, abra la ventana **Printer Manager** y haga clic en el icono **Finishing**.

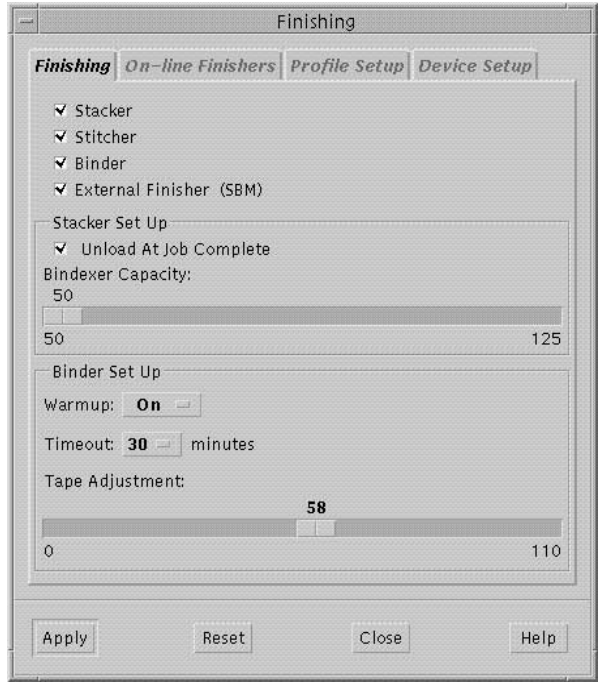


Figura 2-10: Ventana Finishing

Aparecerá la ventana **Finishing** presentando de manera predeterminada la ficha **Finishing**.

3 Haga clic en la ficha **On-line Finishers**. La ventana tendrá la siguiente presentación.

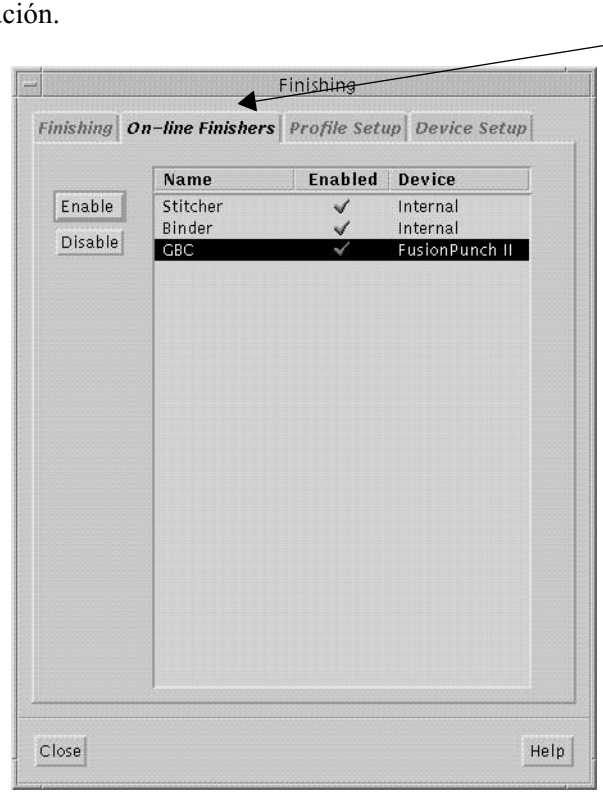


Figura 2-11: Ficha On-line Finishers

4 Verifique que el perfil de la **GBC FusionPunch II** tenga marcada la opción **Enabled** (Activado). Si este perfil no está visible en esta ventana, vaya al paso 8. Si este perfil está visible pero no está ajustado en **Enabled** (signo de aprobación de color verde en la columna Enabled), resalte el perfil y haga clic en **Enable**, luego haga clic en **Close**.

5 Vaya a la ventana **Job Manager** y resalte el trabajo que se va a ejecutar. Haga clic en el icono **Mover**.

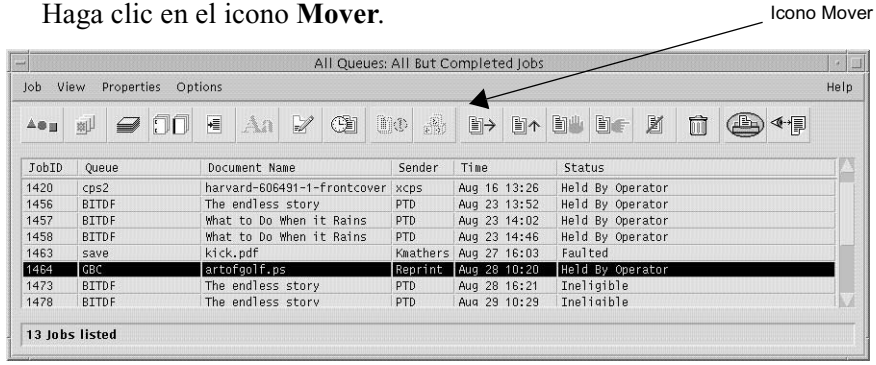

Icono Mover
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figura 2-12: Ventana Job Manager

6 Resalte la opción **GBC** en la cola de impresión de la perforadora y luego haga clic en **Apply**.

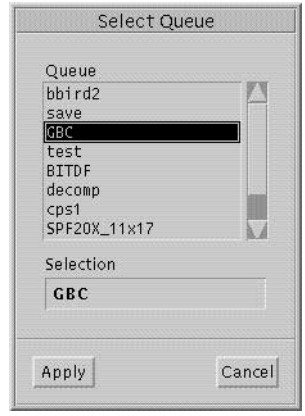


Figura 2-13: Ventana Cola de impresión GBC

7 Haga clic en el **icono Lanzar** para comenzar a ejecutar el trabajo.

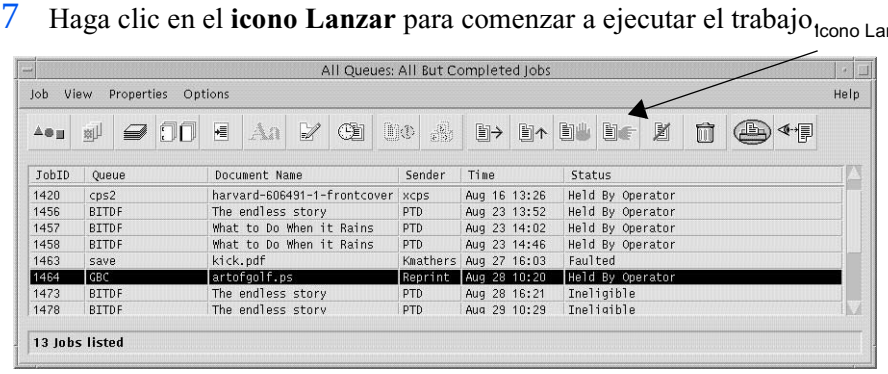

Icono Lanzar
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figura 2-14: Icono Lanzar en la ventana Job Manager

Nota: Cuando se inicia un nuevo trabajo, es posible que hayan quedado hojas del trabajo anterior en la Apiladora / las Apiladoras.

8 Resalte el perfil externo que aparece en la ventana de la ficha **On-line Finishers** y haga clic en **Disable**. El signo de aprobación de color verde en la columna **Enabled** del perfil resaltado ahora debe cambiar a una X de color rojo tal como se indica en la figura más abajo.

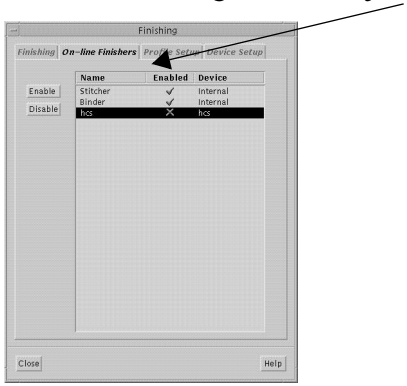


Figura 2-15: Ficha On-line Finishers

9 Haga clic en la ficha **Profile Setup** tal como se indica en la figura más abajo. Resalte cualquier perfil activado (no el perfil **GBC FusionPunch II**) y luego haga clic en **Off-line**. Ahora resalte el perfil **GBC FusionPunch II** y haga clic en **On-line**. El perfil **GBC FusionPunch II** ahora debe tener un signo de aprobación de color verde en la columna **On-line** tal como se indica en la figura más abajo.

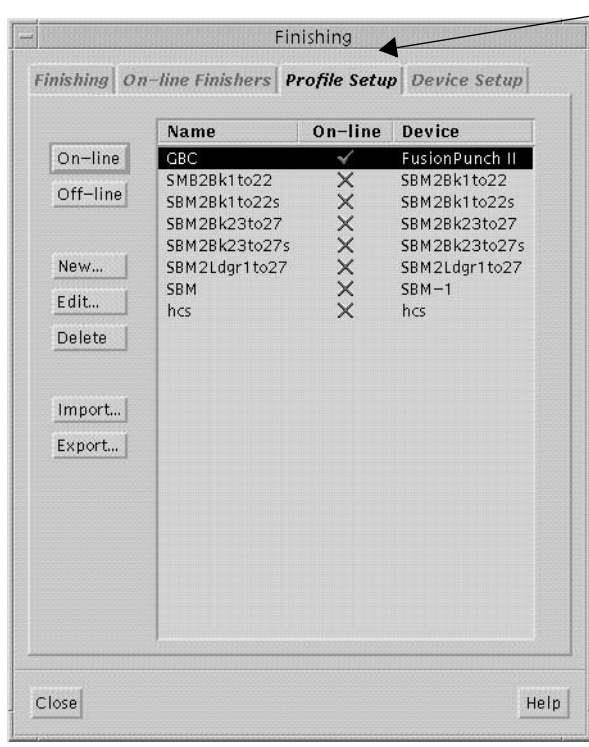


Figura 2-16: Ficha Profile Setup

10 Vuelva a la ficha **On-line Finishers** y resalte el perfil **GBC FusionPunch II**, luego haga clic en **Enable**. El perfil **GBC FusionPunch II** ahora debe tener un signo de aprobación de color verde en la columna **Enabled**.

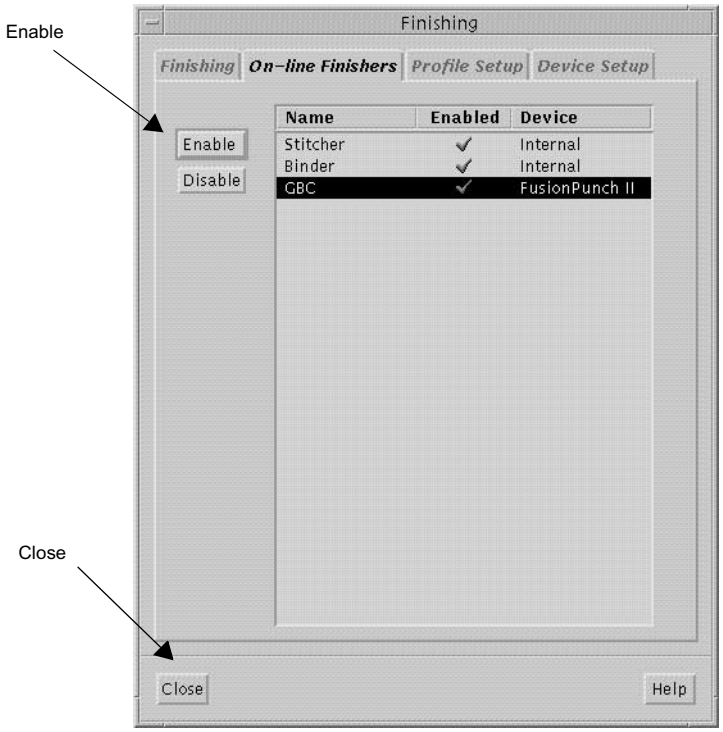


Figura 2-17: Ficha On-line Finishers

11 Haga clic en Close para cerrar la ventana. Ahora siga con los pasos 4 - 7.

Inicio de un trabajo

Bypass a través de un dispositivo de descarga

Como preparación para iniciar un trabajo de impresión y enviarlo a un destino de Bypass o desvío así como a un dispositivo de descarga, realice los siguientes procedimientos.

1 Configure la FusionPunch II en el destino de Bypass y el modo de perforación correcto (para la configuración de la FusionPunch II, consulte la sección Cómo empezar, **On-line / Off-line**). Una vez configurada la FusionPunch II para la aplicación, vaya al dispositivo de descarga y actívelo para un funcionamiento el línea (On-line).

2 En la pantalla **DocuSP Print Services**, abra la ventana **Printer Manager** y haga clic en el icono **Finishing**.

Aparece la ventana **Finishing**, seleccionando de manera predeterminada la ficha **Finishing**, como se muestra más abajo.

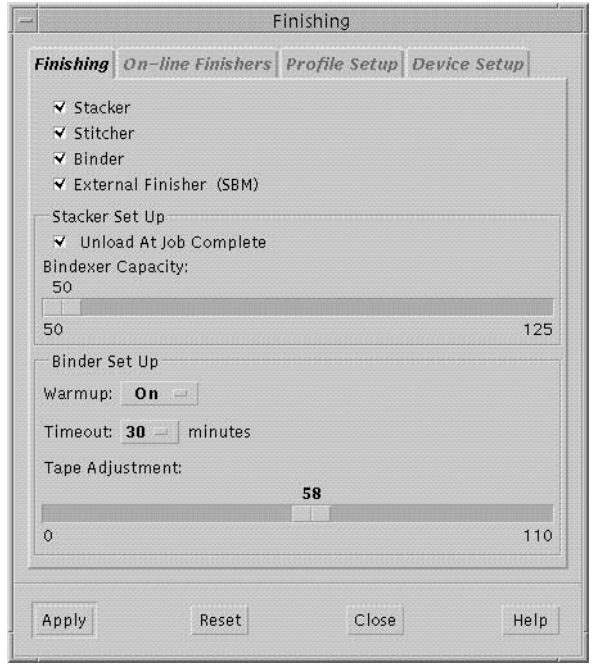


Figura 2-18: La ventana Finishing

3 Haga clic en la ficha **On-line Finishers**. Aparece la ventana tal como se indica más abajo.

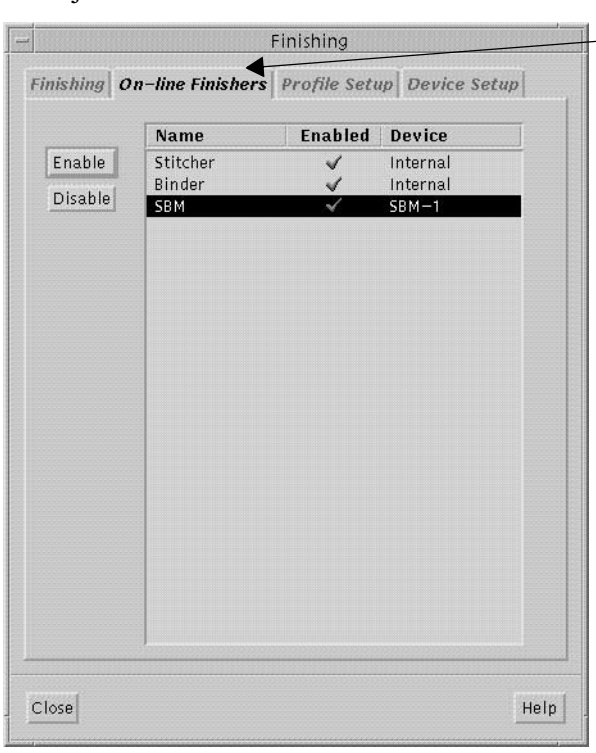


Figura 2-19: Ficha On-line Finishers

4 Verifique que el perfil del dispositivo de descarga que se va a utilizar tenga seleccionada la opción **Enabled**.

- Para la perforación y apilamiento del borde de 11 pulgadas en la Apiladora Xerox de alta capacidad, asegúrese que el perfil **HCS** esté activado.
- Para la perforación y apilamiento del borde de 8,5 pulgadas, asegúrese que el perfil **GBCSE** esté habilitado.
- Para todas las demás aplicaciones, asegúrese de tener activado el perfil que está asociado con el dispositivo de descarga en funcionamiento.

(En la figura anterior se muestra un ejemplo de un trabajo enviado a un **Signature Booklet Maker**). Si este perfil no está visible en esta ventana, vaya al paso 8. Si este perfil está visible pero no se ha seleccionado **Enabled** (signo de aprobación de color verde en la columna Enabled), resalte el perfil y haga clic en **Enable**, luego haga clic en **Close**.

5 Vaya a la ventana **Job Manager** y resalte el trabajo que se va a ejecutar. Haga clic en el icono **Mover**.

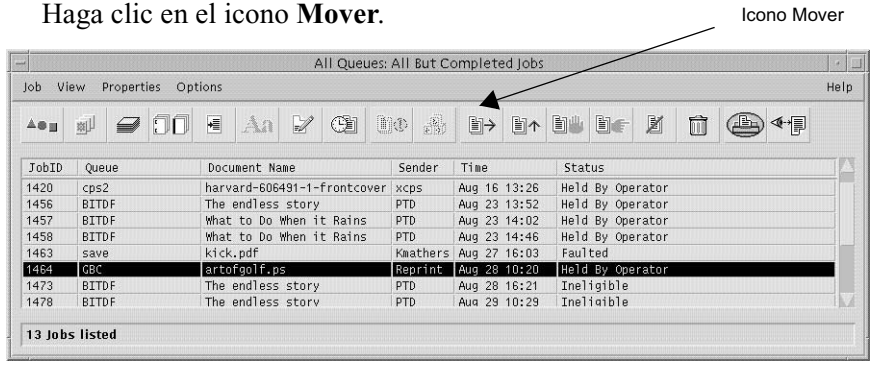

Icono Mover
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figura 2-20: Ventana Job Manager

6 Resalte la cola de impresión apropiada para su trabajo (en la figura de más abajo se presenta un ejemplo de una **Cola de impresión SBM**) y luego haga clic en **Apply.**

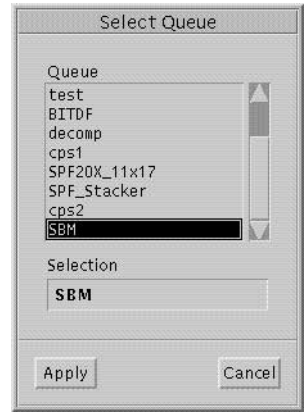


Figura 2-21: Ventana Cola de impresión SBM

7 Haga clic en el icono **Lanzar** para empezar la ejecución del trabajo.

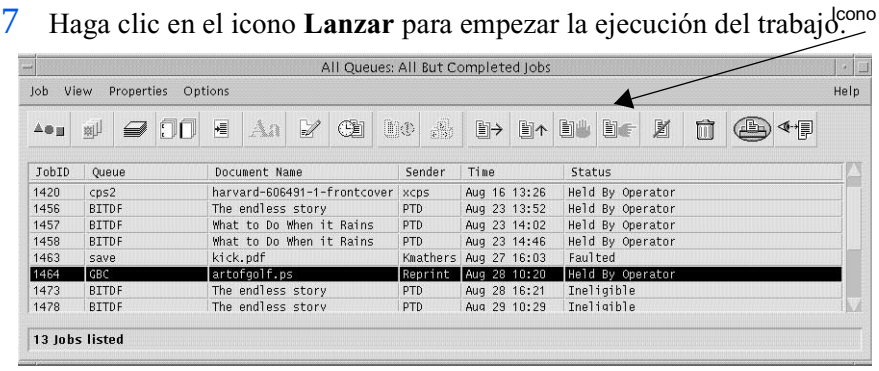

Icono Lanzar
All Queues: All But Completed Jobs
Job View Properties Options Help
JobID Queue Document Name Sender Time Status
1420 cps2 harvard-606491-1-frontcover xcps Aug 16 13:26 Held By Operator
1456 BITDF The endless story PTD Aug 23 13:52 Held By Operator
1457 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:02 Held By Operator
1458 BITDF What to Do When it Rains PTD Aug 23 14:46 Held By Operator
1463 save kick.pdf Kmathers Aug 27 16:03 Faulted
1464 GBC artofgolf.ps Reprint Aug 28 10:20 Held By Operator
1473 BITDF The endless story PTD Aug 28 16:21 Ineligible
1478 BITDF The endless story PTD Aug 29 10:29 Ineligible
13 Jobs listed

Figura 2-22: Icono Lanzar en la ventana Job Manager

8 Resalte cualquier perfil externo que aparezca en la ventana de la ficha **On-line Finishers** y haga clic en **Disable**. El signo de aprobación de color verde en la columna **Enabled** del perfil resaltado ahora debe cambiar a una X de color rojo tal como se indica en la figura más abajo.

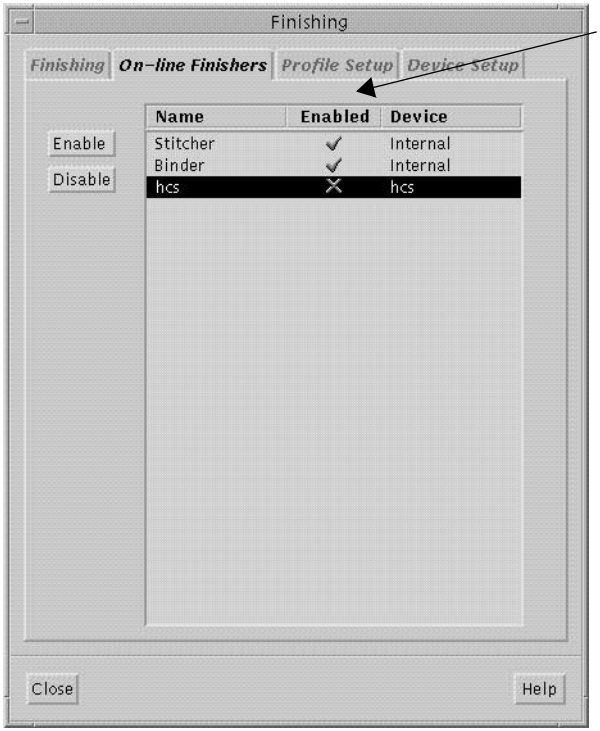


Figura 2-23: Ficha On-line Finishers

9 Haga clic en la ficha **Profile Setup** tal como se indica en la figura más abajo. Resalte cualquier perfil activado (no el perfil **SBM**) y luego haga clic en **Off-line**. Ahora resalte el perfil **SBM** y haga clic en **On-line**. Ahora el perfil SBM debe tener un signo de aprobación de color verde en la columna **On-line** tal como se indica en la figura más abajo.

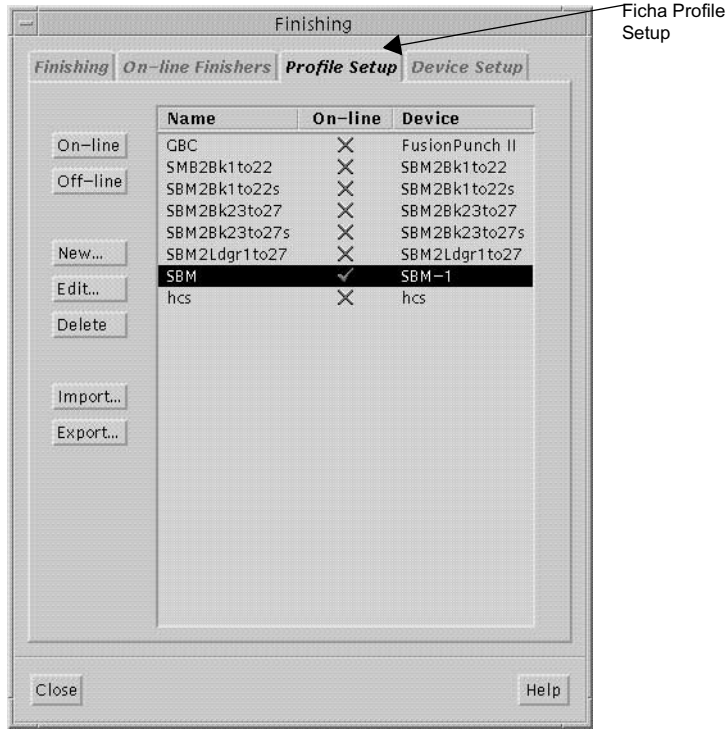


Figura 2-24: Ficha Profile Setup

10 Vuelva a la ficha **On-line Finishers** y resalte el perfil **SBM**, luego haga clic en **Enable**. Ahora el perfil **SBM** debe tener un signo de aprobación de color verde en la columna **Enabled**.

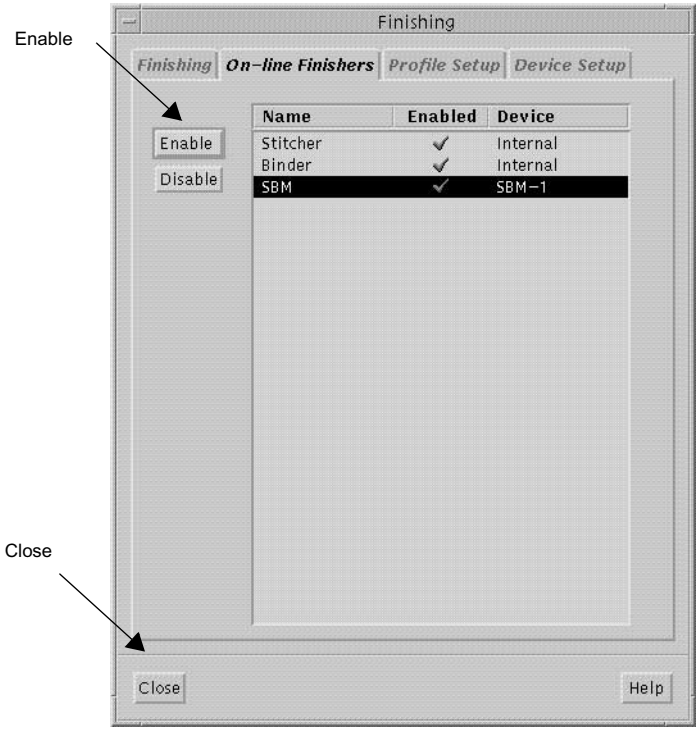


Figura 2-25: Ficha On-line Finishers

11 Haga clic en **Close** para cerrar la ventana. Ahora siga con los pasos 4 - 7.

Uso de la apiladora GBC

La apiladora GBC está alineada con la FusionPunch II y tiene interfaz electrónica y mecánica con la FusionPunch II. La apiladora se inicia y se apaga automáticamente con la perforadora bajo el control de la impresora.

La apiladora requiere un mínimo de intervención del operador, excepto en la operación de descarga de la bandeja de la apiladora. Aunque la bandeja interna de la apiladora tiene una extensión ajustable, usted tendrá que cambiar de vez en cuando este ajuste, excepto cuando se está ejecutando un trabajo con un tamaño de papel único. Vea la figura 2-26 a continuación para conocer las ubicaciones de los componentes de la apiladora..

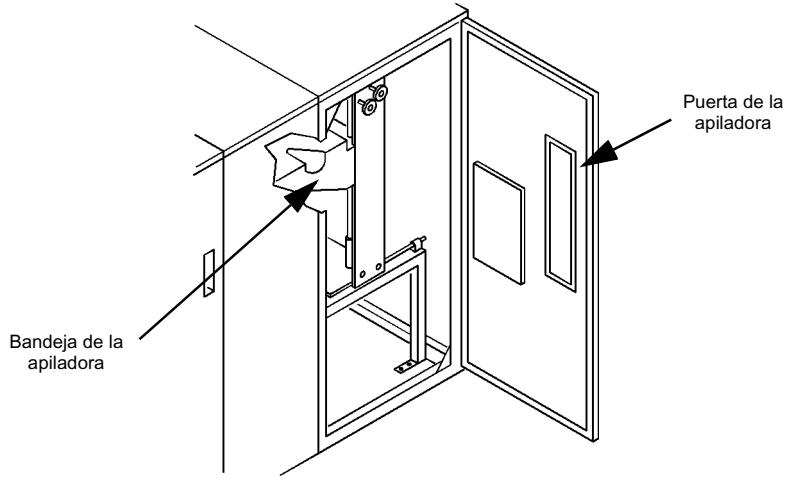


Figura 2-26: Apiladora GBC con la puerta frontal abierta

Para bajar la bandeja de la apiladora y descargarla, vaya al panel de control de la FusionPunch II y realice los siguientes pasos:

1 Si está en el modo **Cycle Up**:

- y sólo hay una apiladora instalada, espere que la FusionPunch II y la impresora principal se detengan. Cuando las máquinas se han detenido, aparece **GBC Fusion Full Stop (GBC Fusion parada completa)** en la pantalla LCD.
- y el sistema está equipado con una segunda apiladora de desplazamiento, usted no tendrá que esperar que la perforadora y la impresora se detengan. Configure el destino a **Apiladora 1** o **Apiladora 2** y la FusionPunch II automáticamente cambiará la apiladora siempre que la bandeja de la siguiente apiladora se encuentre en la posición superior.

2 Pulse el botón **RAISE/LOWER STACKER** **Nº 1** para bajar la bandeja de la primera apiladora (**Nº 1**) en el sistema.

Pulse el botón **RAISE/LOWER STACKER** **Nº 2** para bajar la bandeja de la segunda apiladora en el sistema (si se ha instalado una segunda apiladora).

3 Abra la puerta de la apiladora y retire la copia perforada.

4 Cierre la puerta de la apiladora.

5 Pulse el(los) botón(botones) **RAISE/LOWER STACKER** para levantar la bandeja (o bandejas) de la apiladora y colocarla nuevamente en la posición superior. La perforadora no funcionará con la o las bandejas abajo. Los siguientes puntos se relacionan con las apiladoras:

- Si se usa sólo una apiladora y su bandeja está abajo, el panel de control de la perforadora mostrará un mensaje solicitándole vaciar la apiladora. La perforadora no funcionará hasta que la bandeja esté arriba.
- Si se utiliza más de una apiladora en el sistema, al menos una de las bandejas de la apiladora debe estar arriba para que la perforadora

empiece a funcionar. Sin embargo, cuando la apiladora se llene, la perforadora no cambiará a la otra apiladora si la bandeja está abajo. En cambio, detendrá la impresora y mostrará un mensaje solicitándole que vacíe la apiladora.

Capítulo 3

Solución de problemas

Solución de los atascos de papel

Mensajes de error

- de la impresora
- de la FusionPunch II
- de los dispositivos de descarga

Solución a los atascos de papel

Una buena regla para solucionar los atascos es seguir el trayecto del papel a través de la perforadora y la Apiladora de bypass, de izquierda a derecha. Los procedimientos para solucionar atascos de papel son los siguientes:

1 Pulse el botón **Stop/Reset** en el panel de control de la perforadora.

2 Abra ambas cubiertas superiores de la perforadora tal como se indica en la figura 3-1.

3 Abra (levante) las pistas de esfera de entrada tal como aparece en la figura 3-1 y retire el papel que pueda estar atascado en el área. Además, revise que no haya atascos de papel en el dispositivo de acabado de la impresora y la bandeja de salida.

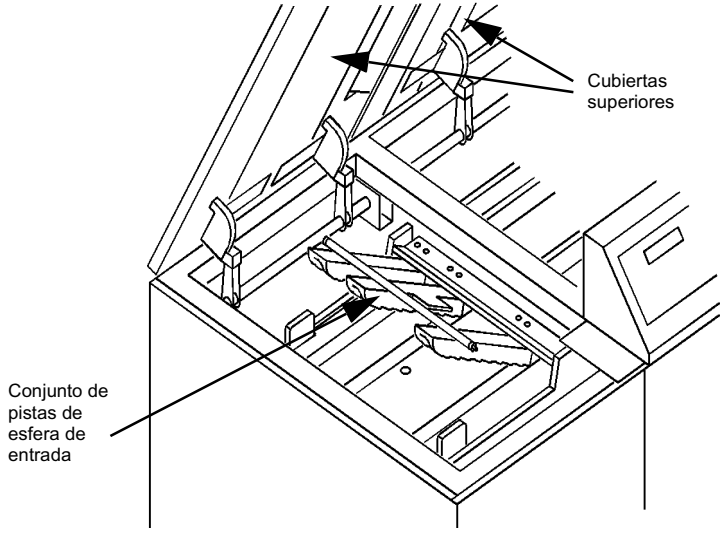


Figura 3-1: Cubiertas superiores y pistas de esfera de entrada

4 Abra (levante) el conjunto de rodillos de la guía de entrada, el conjunto del mecanismo de transporte de documentos y el conjunto de la banda de expulsión de hojas, tal como aparece en la figura 3-2 y retire el papel que pueda estar atascado en el área.

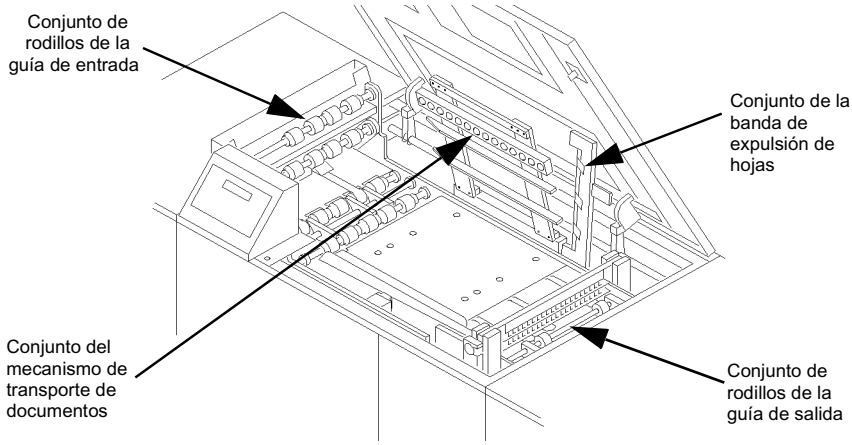

Conjunto de rodillos de la guía de entrada
Conjunto de la banda de expulsión de hojas
Conjunto del mecanismo de transporte de documentos
Conjunto de rodillos de la guía de salida

Figura 3-2: Componentes internos del trayecto del papel

5 Retire el conjunto de rodillos de la guía de salida tal como aparece en la figura 3-2 y saque el papel que pueda estar atascado en el área.

6 Vuelva a instalar el conjunto de rodillos de la guía de salida y revise que todos los conjuntos estén bloqueados. Cierre las cubiertas superiores.

7 Abra la tapa superior de la Apiladora de bypass y retire cualquier papel que pueda estar produciendo un atasco en esa área.

8 Si la FusionPunch II está configurada en el modo **Cycle Up**, pulse el botón **Stop/Reset** y el trabajo volverá a iniciarse automáticamente.

9 Si la FusionPunch II está configurada en el modo **Online**, pulse el botón **Stop/Reset** para borrar el mensaje de error y luego pulse **Start** .

Mensajes de error

De la impresora

A continuación se presenta una lista de mensajes de error relacionados con la perforadora que pueden aparecer en la pantalla de la computadora central de la impresora. También se incluye una descripción de las posibles causas y la solución para cada problema.

Mensaje de error	Posible causa	Solución
DocuTech 135: Limpie el dispositivo de acabado externo para ejecutar trabajos en el transporte de desvío/ Dispositivo de acabado externo no está listo.	1. Existe una falla en el trabajo actual y debe ser reanudado. 2. La FusionPunch II no está en línea.	1. Haga clic en el icono de la impresora. Si existe la opción reanudar, seleccione **Reset** . 2. Pulse **Stop/Reset** en la perforadora y luego pulse **"ONLINE/ OFFLINE"**. Asegúrese de que la perforadora se encuentre en el modo Online y luego pulse **Start** .
DocuTech 135: El dispositivo de acabado externo está lleno.	La perforadora ha llenado la apiladora y espera que ésta se vacíe.	Vacíe la apiladora y luego reinicie la perforadora en línea.

Figura 3-3: Mensajes de error generados por la impresora

Mensaje de error	Posible causa	Solución
DocuTech 61XX: Limpie el dispositivo de acabado externo para ejecutar trabajos en el transporte de desvío o Dispositivo de acabado externo no está listo.	La FusionPunch II no está en línea.	Pulse **Stop/Reset** en la perforadora y luego pulse **"ONLINE/ OFFLINE"**. Asegúrese de que la perforadora se encuentre en el modo Online y luego pulse **Start** .
DocuTech 61XX: El dispositivo de acabado externo está lleno.	La perforadora ha llenado la apiladora y espera que ésta se vacíe.	Vacíe la apiladora y luego reinicie la perforadora en línea.
Impresora Xerox 4xxx: El dispositivo de acabado externo está lleno.	La FusionPunch II no está en línea.	Pulse **Stop/Reset** en la perforadora y luego pulse **"ONLINE/ OFFLINE"**. Asegúrese de que la perforadora se encuentre en el modo Online y luego pulse **Start** .
Impresora Xerox 4xxx: El dispositivo de acabado externo está lleno.	La perforadora ha llenado la apiladora y espera que ésta se vacíe.	Vacíe la apiladora y luego reinicie la perforadora en línea.

Figura 3-3: Mensajes de error generados por la impresora

Mensaje de error	Posible causa	Solución
Impresora Xerox 4xxx no reconoce el dispositivo de acabado externo.	1. El perfil no ha sido instalado en forma correcta. 2. El perfil no ha sido cargado en la impresora en forma correcta o simplemente no ha sido cargado.	1. Revise el perfil de la impresora para asegurarse de que la computadora central de la impresora esté bien activada. Llame al administrador del sistema y consulte los procedimientos de configuración en el Apéndice A de esta Guía del usuario. 2. Llame a un representante del servicio técnico de Xerox para verificar que la computadora central de la impresora esté bien activada.
Impresora Xerox 4xxx / DT 135 / 61XX Atasco en el área 20 y en el dispositivo de acabado externo o atasco en el dispositivo de acabado externo.	Se ha producido un atasco en la FusionPunch II.	1. Descarte las hojas que no han sido depositadas completamente en la apiladora. 2. Pulse **Stop/Reset** para eliminar el mensaje de error. Siga el procedimiento para la solución de atascos en la impresora y reanude el trabajo.

Figura 3-3: Mensajes de error generados por la impresora

Mensajes de error

De la FusionPunch II

A continuación se presenta una lista de mensajes de error relacionados con la perforadora que pueden aparecer en la pantalla del panel de control de la FusionPunch II. También se incluye una descripción de las posibles causas y la solución para cada problema.

Mensaje de error	Posible causa	Solución
Cub. Perf. Abiertas	El interruptor de interbloqueo bajo una o ambas cubiertas de la perforadora no ha sido accionado.	Abra y cierre ambas cubiertas de la perforadora y asegúrese de que queden correctamente cerradas. Si el problema persiste, llame a su representante de servicio técnico de GBC o Xerox.
Puert-izk perf. abrta Puert-cen. perf. abrta/ Puert-der perf. abrta	El interruptor de interbloqueo detrás de la puerta de la perforadora que corresponde al mensaje de error no ha sido accionado.	Abra y cierre la puerta apropiada correspondiente al mensaje de error y asegúrese de que quede correctamente cerrada. Si el problema persiste, llame a su representante de servicio técnico de GBC o Xerox.
Cub. apilad. abierta	El interruptor de interbloqueo bajo la cubierta superior de la apiladora no ha sido accionado.	Abra y cierre la cubierta superior de la apiladora y asegúrese de que quede correctamente cerrada. Si el problema persiste, llame a su representante de servicio técnico de GBC o Xerox.

Figura 3-4: Mensajes de error generados por la perforadora

Mensaje de error	Posible causa	Solución
Puerta apil abierta	El interruptor de interbloqueo detrás de la puerta de la apiladora no ha sido accionado.	Abra y cierre la puerta de la apiladora y asegúrese de que quede correctamente cerrada. Si el problema persiste, llame a su representante de servicio técnico de GBC o Xerox.
Atasco sens. entrada	1. Hay una hoja de papel bloqueando el sensor de entrada (el primer sensor a la izquierda de la máquina). 2. Es posible que el sensor de entrada y/o su reflector estén sucios. 3. Es posible que el ajuste de la guía lateral esté muy apretado para el papel, la cubierta o el tabulador del papel.	1. Levante el conjunto de las pistas de esfera de entrada y retire el papel. 2. Limpie el sensor de entrada y el reflector usando alcohol Isopropileno y un paño limpio, libre de pelusas. Si el problema persiste, llame a su representante de servicio técnico de GBC o Xerox. 3. Asegúrese de que la guía lateral no esté muy apretada. Realice los ajustes descritos en el capítulo 2 (Ajuste de la guía lateral). Si el problema persiste, llame a su representante de servicio técnico de GBC o Xerox. 4. Pulse el botón **Stop/Reset** para eliminar el mensaje de error. Siga el procedimiento para la solución de atascos de papel en la impresora y reanude el trabajo.

Figura 3-4: Mensajes de error generados por la perforadora

Mensaje de error	Posible causa	Solución
Atasco sens. alin. 1	1. Hay una hoja de papel bloqueando el primer sensor del transporte de documentos (segundo sensor desde la izquierda). 2. El sensor 1 del transporte de documentos y/o su reflector puede estar sucio. 3. Es posible que el ajuste de la guía lateral esté muy apretado para el papel, la cubierta o el tabulador del papel.	1. Levante el conjunto de las pistas de la esfera de entrada y retire el papel. 2. Limpie el sensor 1 del transporte de documentos y el reflector usando alcohol Isopropileno y un paño limpio, libre de pelusas. Si el problema persiste, llame a su representante del servicio técnico de GBC o Xerox. 3. Asegúrese de que la guía lateral no esté demasiado apretada. Realice los ajustes descritos en el capítulo 2 (Ajuste de la guía lateral). Si el problema persiste, llame a su representante de servicio técnico de GBC o Xerox. 4. Pulse el botón **Stop/Reset** para eliminar el mensaje de error. Siga el procedimiento para la solución de atascos de papel en la impresora y reanude el trabajo.

Figura 3-4: Mensajes de error generados por la perforadora

Mensaje de error	Posible causa	Solución
Atasco sens. alin. 2	1. Hay una hoja de papel bloqueando el segundo sensor del transporte de documentos (tercer sensor desde la izquierda). 2. El sensor 2 del transporte de documentos y/o su reflector pueden estar sucios. 3. Es posible que el ajuste de la guía lateral esté muy apretado para el papel, la cubierta o el tabulador del papel.	1. Levante el conjunto de las pistas de esfera de entrada y retire el papel. 2. Limpie el sensor 2 del transporte de documentos y el reflector usando alcohol Isopropileno y un paño limpio, libre de pelusas. Si el problema persiste, llame a su representante de servicio técnico de GBC o Xerox. 3. Asegúrese de que la guía lateral no esté demasiado apretada. Realice los ajustes descritos en el capítulo 2 (Ajuste de la guía lateral). Si el problema persiste, llame a su representante de servicio técnico de GBC o Xerox. 4. Pulse el botón **Stop/Reset** para eliminar el mensaje de error. Siga el procedimiento para la solución de atascos de papel en la impresora y reanude el trabajo.

Figura 3-4: Mensajes de error generados por la perforadora

Mensaje de error	Posible causa	Solución
Atasco sens. perf	1. Hay una hoja de papel bloqueando el sensor de la perforadora (cuarto sensor desde la izquierda). 2. Es posible que el sensor de la perforadora y/o su reflector estén sucios. 3. Es posible que el ajuste de la guía lateral esté muy apretado para el papel, la cubierta o el tabulador del papel.	1. Levante el conjunto de la banda de expulsión de hojas y retire el papel. 2. Limpie el sensor de la perforadora y el reflector usando alcohol Isopropileno y un paño limpio, libre de pelusas. 3. Asegúrese de que la guía lateral no esté muy apretada. Realice el ajuste descrito en el capítulo 2 (Ajuste de la guía lateral). Si el problema persiste, llame a su representante de servicio técnico de GBC o Xerox. 4. Pulse el botón **Stop/Reset** para eliminar el mensaje. Siga el procedimiento para la solución de atascos de papel en la impresora y reanude el trabajo.

Figura 3-4: Mensajes de error generados por la perforadora

Mensaje de error	Posible causa	Solución
Atasco sens. salida	1. Hay una hoja de papel bloqueando el sensor de salida de la perforadora en la entrada de la apiladora. 2. Es posible que el sensor de salida de la perforadora y/o su reflector estén sucios.	1. Levante la cubierta superior de la apiladora y retire el papel. 2. Limpie el sensor de salida de la perforadora y el reflector usando alcohol Isopropileno y un paño limpio, libre de pelusas. Si el problema persiste, llame a su representante de servicio técnico de GBC o Xerox. 3. Pulse el botón **Stop/Reset** para eliminar el mensaje. Siga el procedimiento para la solución de atascos en la impresora y reanude el trabajo.
Vacíe apiladora	1. La apiladora está llena. 2. La bandeja de la apiladora se ha dejado en la posición ABAJO.	1. Pulse el botón **Raise/ Lower Stacker** (Nº 1 o Nº 2) apropiado para bajar la bandeja de la apiladora. Luego, descargue la apiladora. 2. Pulse el botón **Raise/ Lower Stacker** (Nº 1 o Nº 2) apropiado para levantar la bandeja a su posición inicial. Si el problema persiste, llame a su representante de servicio técnico de GBC o Xerox.

Figura 3-4: Mensajes de error generados por la perforadora

Mensaje de error	Posible causa	Solución
Por favor, abra la caja de desechos	Cada vez que la FusionPunch II se enciende (ON) aparecerá este mensaje. También aparecerá después de completar 100.000 perforaciones.	Abra la puerta derecha de la perforadora y déjela abierta al menos 5 segundos antes de cerrarla. La cuenta total no se verá afectada por el hecho de abrir la puerta derecha de la perforadora.
Switch sup. apilad.	El switch superior de la apiladora no se soltó durante la operación de vaciado.	Baje y suba varias veces la bandeja de la apiladora usando el botón **Raise/ Lower Stacker** (Nº 1 o Nº 2) apropiado. Luego pulse el botón **Stop/Reset** . Si el problema persiste, llame a su representante del servicio técnico de GBC o Xerox.

Figura 3-4: Mensajes de error generados por la perforadora

Mensajes de error

De los dispositivos de descarga

A continuación se presenta una lista de los mensajes de error que pueden aparecer en la pantalla del panel de control de la FusionPunch II generados por un dispositivo de descarga. Además, se incluye una descripción de las posibles causas y la solución para cada problema.

Nota: Estos mensajes aparecerán sólo cuando la FusionPunch II esté configurada en el modo **Bypass**. Si aparecen todos los mensajes, uno después del otro, asegúrese que el dispositivo de descarga esté encendido y que el cable de comunicaciones (cable DFA) esté conectado correctamente.

Mensaje de error	Posible causa	Solución
Pxo dispositivo no listo	El dispositivo de descarga de la FusionPunch II no está listo para recibir papel.	Revise el dispositivo de descarga para obtener más información.
Pxo dispositivo falla	El dispositivo de descarga de la FusionPunch II se encuentra en condición de falla y no está listo para recibir papel.	Revise el dispositivo de descarga para obtener más información y soluciones para las fallas.
Pxo dispositivo lleno	El dispositivo de descarga de la FusionPunch II se encuentra en la condición lleno y no está listo para recibir papel.	Revise el dispositivo de descarga para obtener más información.

Figura 3-5: Mensajes de error generados por el dispositivo de descarga

Capítulo 4

Mantenimiento

Limpieza de la FusionPunch II

Limpieza de la FusionPunch II

La FusionPunch II está diseñada como una perforadora de alta velocidad, de producción alineada, que sólo requiere un mínimo de atención del operador. Sin embargo, debido a que es una máquina de producción, y porque maneja y perfora papel, se recomienda realizar una limpieza rápida y periódica de los componentes que conforman el trayecto del papel para retirar la acumulación de polvo de papel, trozos de papel y tóner. GBC recomienda que el operador realice los siguientes procedimientos de mantenimiento.

Cuándo efectuar la limpieza

La siguiente información se basa en una imprenta que opera con uno a tres turnos al día.

Uso	Intervalos de limpieza
Uso intenso (continuo - 8 horas/turno)	después de cada turno
Uso intermedio (intermitente - 4 horas/turno)	después de cada 2 turnos
Uso liviano (intermitente - 2 a 3 horas/turno)	después de cada 3 turnos

En la práctica, la FusionPunch II debería limpiarse después de cada 8 horas de operación continuada.

Nota: En un taller con trabajo intenso y una cantidad significativa de polvo de papel en el aire, es posible que la FusionPunch II deba limpiarse con mayor frecuencia, por ejemplo, después de cada 6 horas de operación continuada.

Qué usar

GBC recomienda usar solamente Alcohol Isopropileno 90% y un paño limpio y libre de pelusas. El Alcohol Isopropileno 90% se encuentra disponible en cualquier farmacia local.

PRECAUCIÓN: Para evitar posibles daños a la máquina, use solamente Alcohol Isopropileno 90%. **No** use limpiador de película ni ningún otro tipo de solvente de limpieza.

Qué limpiar

Una buena regla de limpieza fácil de recordar es seguir el trayecto del papel a través de la perforadora y la Apiladora de bypass, de izquierda a derecha. Los procedimientos de limpieza se describen a continuación:

ADVERTENCIA: APAGUE (O) el interruptor de potencia principal antes de realizar este procedimiento.

Limpieza de la perforadora

1 Abra las cubiertas superiores de la FusionPunch II, tal como se muestra en la figura 4-1.

2 Abra (levante) las pistas de esfera de entrada, tal como aparece en la figura 4-1. Limpie la correa verde bajo las tres pistas de esfera, el reflector del sensor y el sensor (bajo el agujero en el plato de base) con Alcohol Isopropileno y un paño limpio y sin pelusas. Revise que no haya acumulación de polvo de papel o tóner bajo el plato de la base.

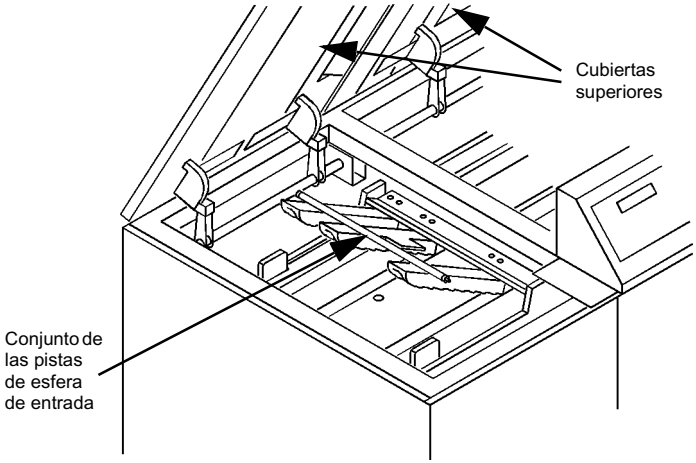


Figura 4-1: Cubiertas superiores y Pistas de esfera de entrada

3 Abra (levante) el conjunto de rodillos de la guía de entrada, tal como se muestra en la figura 4-2. Limpie los rodillos con Alcohol Isopropileno y un paño limpio, libre de pelusas. Revise que no haya acumulación de polvo de papel o tóner bajo el plato de la base.

4 Abra (levante) el conjunto del mecanismo de transporte de documentos, tal como se muestra en la figura 4-2. Limpie la correa verde bajo la pista de esfera, ambos reflectores de los sensores y ambos sensores (bajo los agujeros en el plato de la base) con Alcohol Isopropileno y un paño limpio, libre de pelusas. Revise que no haya acumulación de polvo de papel o tóner bajo el plato de la base.

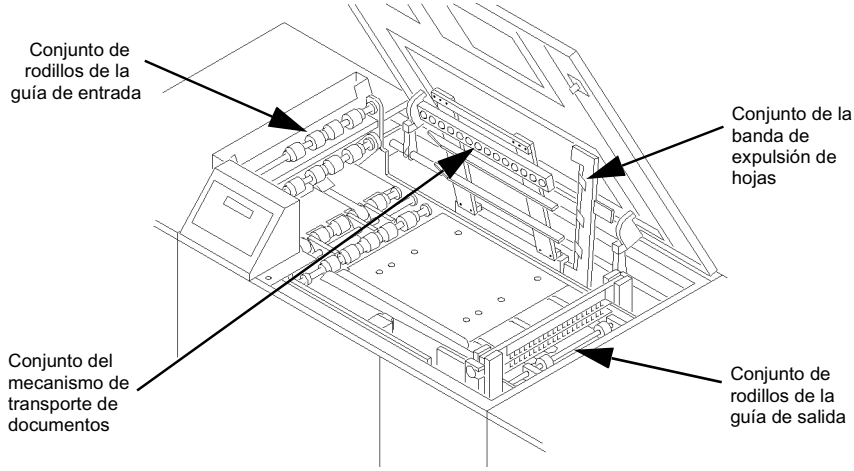

Conjunto de rodillos de la guía de entrada
Conjunto de la banda de expulsión de hojas
Conjunto del mecanismo de transporte de documentos
Conjunto de rodillos de la guía de salida

Figura 4-2: Componentes internos del trayecto del papel

5 Abra (levante) el conjunto de la banda de expulsión de hojas. Limpie las correas verdes bajo la banda, el reflector del sensor y el sensor (bajo el agujero en el plato de la base) con Alcohol Isopropileno y un paño limpio, libre de pelusas. Limpie la guía lateral y la guía de alimentación, tal como aparece en la figura 4-3. Revise que no haya acumulación de polvo de papel o tóner bajo el plato de la base.

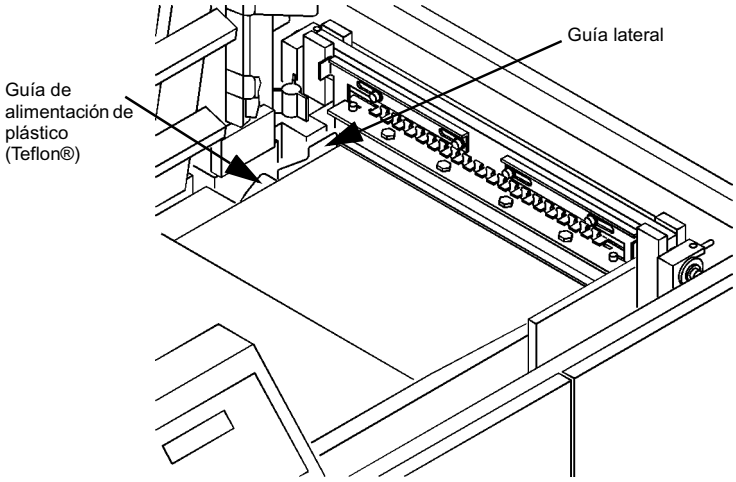


Figura 4-3: Guía lateral y guía de alimentación

6 Retire y limpie el conjunto de rodillos de la guía de salida y los rodillos rojos bajo el conjunto de rodillos de la guía de salida. Limpie los rodillos con Alcohol Isopropileno y un paño limpio, libre de pelusas. Revise que no haya acumulación de polvo de papel o tóner bajo el plato de la base.

7 Cierre (baje) todos los conjuntos y, al finalizar, vuelva a instalar el conjunto de rodillos de la guía de salida. Cierre las cubiertas superiores y reanude la operación normal.

Teflon® es marca registrada de E.I. du Pont de Nemours and Company.

Limpieza de la apiladora

1 Abra la cubierta superior de la apiladora como aparece en la figura 4-4.

2 Limpie los dos anillos color naranja en el conjunto de rodillos tal como se muestra en la figura 4-4, usando solamente Alcohol Isopropileno 90% y un paño limpio, libre de pelusas.

3 Limpie los anillos grandes que transfieren el propulsor a los rodillos usando sólo Alcohol Isopropileno 90% y un paño limpio, libre de pelusas.

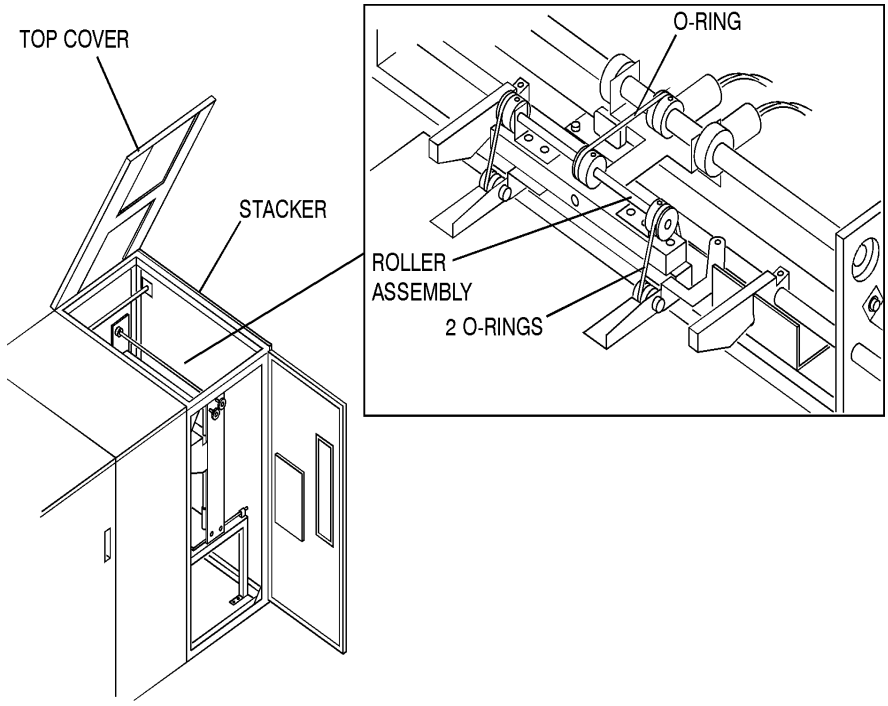


Figura 4-4: Limpieza de la apiladora

Limpieza del bypass

1 Abra la tapa superior de la apiladora.

2 Limpie los tres rodillos de alimentación rojos y la correa plana verde, tal como se muestra en la figura 4-5, usando sólo Alcohol Isopropileno 90% y un paño limpio, libre de pelusas.

3 Limpie el sensor, tal como se muestra en la figura 4-5, usando sólo Alcohol Isopropileno 90% y un paño limpio, libre de pelusas.

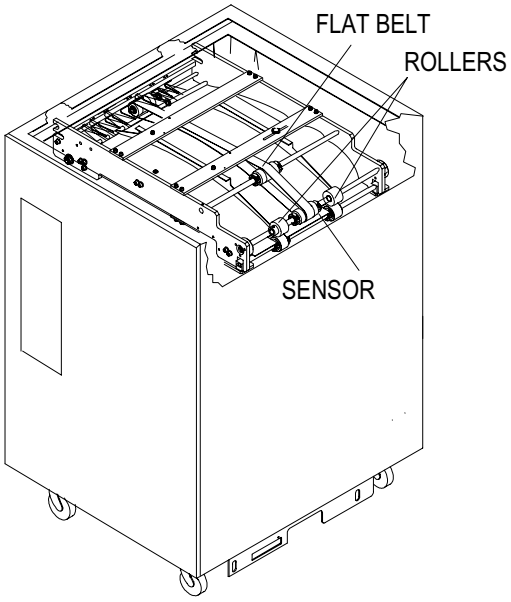


Figura 4-5: Limpieza del bypass

Apéndice A

Personality Profiles (Perfiles de personalidad)

Perfiles de perforadora estándar

Otras configuraciones conocidas

61XX Perfiles de personalidad

Contenido **Página**

Perfiles de personalidad de la GBC FusionPunch II:

61XX a Perfil del dispositivo FusionPunch II- - - - - - - - - - - - - - A-5
61XX a Perfil del dispositivo FusionPunch II - Timings - - - - - - A-6
61XX a Perfil del dispositivo de acabado FusionPunch II- - - - - A-7

Con productos de descarga C.P. Bourg:

61XX a FusionPunch II a C.P. Bourg Products -
Perfil del dispositivo - A-8
61XX a FusionPunch II a C.P. Bourg Products -
Perfil del dispositivo - Timings- -A-11
61XX a FusionPunch II a C.P. Bourg Products -
Perfil del dispositivo de acabado- A-14

Con el dispositivo de descarga Xerox SBM2:

61XX a FusionPunch II a Perfil del dispositivo SBM2 -
sin CIM- A-17
6155/6180 a FusionPunch II a Perfil del dispositivo SBM2 -
sin CIM - Timings- A-19
61XX a FusionPunch II a Perfil del dispositivo de acabado
SBM2 - sin CIM- A-21
61XX a FusionPunch II a Perfil del dispositivo SBM2 -
sin CIM- A-23
61XX a FusionPunch II a Perfil del dispositivo SBM2 -
sin CIM - Timings- A-24
61XX a FusionPunch II a Perfil del dispositivo de acabado
SBM2 - sin CIM- A-25

Otras configuraciones conocidas:

Activación de la máquina principal del DocuTech 135 - - - - - - A-26
Activación de la máquina principal del Xerox 4xxx LPS- - - - - A-27
Activación de la máquina principal del Xerox 4xxx NPS - - - - A-28
Perfil de salida del Xerox 4xxx - A-29

A

Nota: Todos los dispositivos de descarga deben configurarse para una velocidad de 6180 y utilizar perfiles 6180 independientemente de la velocidad de la impresora principal.

Agregue 2200 a Sheet Jam time (tiempo de atasco de hojas) y 2600 a Set Jam time (Configurar tiempo de atasco)en el perfil del dispositivo de descarga, incluso si tiene más de una apiladora de bypass GBC instalada. Asegúrese de agregar el tiempo adicional especificado en sus perfiles.

Nota: N.B.:(C.P. Bourg)

- Si se utiliza más de una apiladora de alta capacidad, no olvide agregar 656 ms a Sheet Jam time y Set Jam time para cada apiladora, cuando esté conectado a un dispositivo de descarga o de descarga superior 6180. Agregue 861ms, cuando esté conectado sólo a un dispositivo de descarga superior 6135.
- El software de la apiladora de alta capacidad debe ser 3.5.2 (DFA+Input+Driver) para tener soporte para el modo Cycle up y las señales T.E. de la impresora.
- BPRF+BBF2005: el control del motor de fresado por BPRF requiere lo siguiente: Inicio desde la impresora + BPRF listo en modo performance, si está conectado a una impresora 61xx (PLC input X17 <ON>).
  -BPRF listo en modo performance, si está conectado (BBF2005 PLC inputs X17/18/19 <OFF>).
- Ajuste del extremo de distribución: para permitir que BPRF determine si C0/C1 entran en funcionamiento por el borde <Delantero < o < Posterior >, la duración máxima del pulso C0 en el borde <Posterior> se debe limitar a 60 ms. En el modo de borde <Delantero>, la duración del pulso C0 es una función del tamaño de la hoja (dirección del proceso en el apuntador de salida) y siempre es de longitud superior a 100 ms.
- BCFX: Anchura máxima de la tapa (dirección de proceso transversal): 310 mm; longitud mínima de la tapa (dirección del proceso): 250 mm; anchura máxima del documento (bypass a través de BCFX): 310 mm.

DocuTech 61XX a FusionPunch II

Perfil del dispositivo - Ficha Properties and Default Limits (Propiedades y límites predeterminados)

Modelos DocuTech	**61XX**	**61XX**	**61XX**
Finishers (Dispositivos de acabado)	FusionPunch II	FusionPunch II	FP II y Xerox High Capacity Stacker
Configuración	Single Stacker (Una apiladora)	Dual Stacker (Dos apiladoras)	Single/Dual/ High Capacity Stacker (Apiladora individual/dual/de alta capacidad)
Device Name (Nombre del dispositivo)	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE
Type (Tipo)	External (Externo)	External	External
Función 1	Line Off	Line Off	Line Off
Función 2	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Secuencia de hojas)	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Dirección lado 1)	Face Up (Cara arriba) and Face Down (Cara abajo)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate (Girar)	Never (Nunca)	Never	Always (Siempre)
Longitud mínima hoja	254	254	254
Longitud máxima hoja	364	364	364
Anchura mínima hoja	203	203	203
Anchura máxima hoja	432	432	432
Peso mínimo hoja	60	60	60
Peso máximo hoja	200	200	203
Tamaño mínimo juego	1	1	1
Tamaño máximo juego	65000	65000	65000

DocuTech 61XX a FusionPunch II

Perfil del dispositivo-Properties and Default Limits-Ficha Timings

(*) = Por cada apiladora de alta capacidad en una 6155/6180, agregue 656 ms a Sheet and Set Jam Times.

(*) = Por cada apiladora de alta capacidad en una 6100/6115/6135, agregue 861 ms a Sheet and Set Jam Times.

(#) = Por cada apiladora de alta capacidad agregue 50 ms a End of Set Offset.

Modelos DoceTech	**61XX**	**61XX**	**6100, 6115, 6135**	**6155, 6180**
Finishers (Dispositivos de acabado)	FusionPunch II	FusionPunch II	FP II y Xerox High Capacity Stacker	FP II y Xerox High Capacity Stacker
Configuración	Single Stacker (Una apiladora)	Dual Stacker (Dos apiladoras)	Single/Dual/High Capacity Stacker (Apiladora individual/dual/de alta capacidad)	Single/Dual/High Capacity Stacker
Device Name (Nombre del dispositivo)	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE	PunchSE
Time Between Sheets (Tiempo entre hojas)	0	0	0	180
Sheet Jam Time **(*)**	2200 **(*)**	2200 **(*)**	3250 **(*)**	3029 **(*)**
Set Compiler Processing Time (Tiempo de proceso del compilador del juego)	0	0	0	180
Time Between Sets (Tiempo entre juegos)	0	0	0	180
Set Jam Time **(*)**	2600 **(*)**	2600 **(*)**	3750 **(*)**	3529 **(*)**
Time to Cycle Up	0	0	0	0
S0	Enabled (Activado)	Enabled	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S3	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled
S4	Disabled (Desactivado)	Disabled	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type	Lead Edge (Borde inicial)	Lead Edge	Lead Edge	Lead Edge
Delivery Start Adjust	0	0	120	120
Delivery End Adjust	100	100	50	50
End of Set Offset **(#)**	0 **(#)**	0 **(#)**	30 **(#)**	30 **(#)**
Recovery Behavior	Sheet (Hoja)	Sheet	Sheet	Sheet
Finisher Capacity (Capacidad del dispositivo de acabado)	0	0	0	0
Cycle Down Delay	0	0	0	0

DocuTech 61XX a FusionPunch II

Perfil del dispositivo de acabado - Properties and Limits (Propiedades y límites)

Modelos DocuTech	**61XX**	**61XX**	**61XX**
Finishers (Dispositivos de acabado)	FusionPunch II	FusionPunch II	FP II y Xerox High Capacity Stacker
Configuración	Single Stacker (Una apiladora)	Dual Stacker (Dos apiladoras)	Single/Dual/High Capacity Stacker (Apiladora individual/dual/de alta capacidad)
Profile Name (Nombre del perfil)	GBC	GBC	GBCSE
Type (Tipo)	FusionPunch II	FusionPunch II	PunchSE
Función 1	Line Off	Line Off	Line Off
Función 2	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Secuencia de hojas)	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Dirección lado 1)	Face Up (Cara arriba) and Face Down (cara abajo)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate (Girar)	Never (Nunca)	Never	Always (Siempre)
Longitud mínima hoja	254	254	254
Longitud máxima hoja	364	364	364
Anchura mínima hoja	203	203	203
Anchura máxima hoja	432	432	432
Peso mínimo hoja	60	60	60
Peso máximo hoja	200	200	203
Tamaño mínimo juego	1	1	1
Tamaño máximo juego	65000	65000	65000

DocuTech 61XX a FusionPunch II a C.P. Bourg Products

Perfil del dispositivo - Ficha Properties and Default Limits (Propiedades y límites predeterminados)

Modelos DocuTech	**61XX**	**61XX**
Finishers (Dispositivos de acabado)	SBM1	BBF2005
CIM / No CIM	CIM / No CIM	No CIM
Device Name (Nombre del dispositivo)	SBM1	BBF2005
Type (Tipo)	Signature Booklet Maker	External (Externo)
Función 1	Line Off	Line Off
Función 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Secuencia de hojas)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Dirección lado 1)	Face Up (Cara arriba) and Face Down (Cara abajo)	Face Up and Face Down
Rotate (Girar)	System Specified (Especificado por el sistema)	Nunca NB: Se requiere rotación si se aplica pegamento al borde corto.
Longitud mínima hoja	254	254
Longitud máxima hoja	364	364
Anchura mínima hoja	203	203
Anchura máxima hoja	432	432
Peso máximo hoja	200	200
Peso mínimo hoja	60	60
Tamaño mínimo juego	1	15
Tamaño máximo juego	22	350

DocuTech 61XX a FusionPunch II a C.P. Bourg Products

Perfil del dispositivo - Ficha Properties and Default Limits (Propiedades y límites predeterminados)

Modelos DocuTech	**61XX**	**61XX**
Finishers (Dispositivos de acabado)	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
CIM / No CIM	No CIM	No CIM
Device Name (Nombre del dispositivo)	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Type (Tipo)	External (Externo)	External
Función 1	Line Off	Line Off
Función 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Secuencia de hojas)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Dirección lado 1)	Face Up (Cara arriba) and Face Down (Cara abajo)	Face Up and Face Down
Rotate (Girar)	Nunca NB: Se requiere rotación si se aplica pegamento al borde corto.	Nunca NB: Se requiere rotación si se aplica pegamento al borde corto.
Longitud mínima hoja	254	254
Longitud máxima hoja	364	364
Anchura mínima hoja	203	203
Anchura máxima hoja	432	432
Peso máximo hoja	200	200
Peso mínimo hoja	60	60
Tamaño mínimo juego	15	15
Tamaño máximo juego	350	350 NB: Máximo 125 hojas si se utiliza Perf./Rot y doblado.

A

DocuTech 61XX a FusionPunch II a C.P. Bourg Products

Perfil del dispositivo - Ficha Properties and Default Limits (Propiedades y límites predeterminados)

Modelos DocuTech	**61XX**	**61XX**
Finishers (Dispositivos de acabado)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
CIM / No CIM	No CIM	No CIM
Device Name (Nombre del dispositivo)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
Type (Tipo)	External (Externo)	External
Función 1	Line Off	Line Off
Función 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Secuencia de hojas)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Dirección lado 1)	Face Up (Cara arriba) and Face Down (Cara abajo)	Face Up and Face Down
Rotate (Girar)	Nunca NB: Se requiere rotación si se aplica pegamento al borde corto.	Never (Nunca) o Always (Siempre) dependiendo del trabajo
Longitud mínima hoja	254	254
Longitud máxima hoja	364	364
Anchura mínima hoja	203	203
Anchura máxima hoja	432	432
Peso máximo hoja	200	200
Peso mínimo hoja	60	60
Tamaño mínimo juego	15	1
Tamaño máximo juego	350 NB: Máximo 125 hojas si se utiliza Perf./Rot y doblado.	55

DocuTech 61XX a FusionPunch II a C.P. Bourg Products

Perfil del dispositivo - *Properties and Default Limits - Ficha Timings*

Modelos DocuTech	**61XX**	**61XX**
Finishers (Dispositivos de acabado)	FusionPunch II /	FusionPunch II /
Device Name (Nombre del dispositivo)	SBM1	BBF2005
CIM / No CIM	CIM / No CIM	NA
Time Between Sheets (Tiempo entre hojas)	250	0
Sheet Jam Time **(*)**	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Set Compiler Processing Time (Tiempo de proceso del compilador del juego)	1300	2000
Maximum Set Processing Time (Tiempo de proceso máximo del juego)	1300	15000
Set Jam Time	8000	32760
Time to Cycle Up	0	0
S0	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled	Disabled (según se necesite)
S4	Disabled	Disabled (según se necesite)
Delivery Signal Type	Lead Edge	Trial Edge **(2)**
Delivery Start Adjust	0	60
Delivery End Adjust	30	60
End of Set Offset	175	30
Recovery Behavior	Set	Set

DocuTech 61XX a FusionPunch II a C.P. Bourg Products

Perfil del dispositivo - *Properties and Default Limits - Ficha Timings*

Modelos DocuTech	**DT 61XX**	**DT 61XX**
Finishers (Dispositivos de acabado)	FusionPunch II /	FusionPunch II /
Device Name (Nombre del dispositivo)	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
CIM / No CIM	NA	NA
Time Between Sheets (Tiempo entre hojas)	0	0
Sheet Jam Time **(*)**	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Set Compiler Processing Time (Tiempo de proceso del compilador del juego)	2000	2000
Maximum Set Processing Time (Tiempo de proceso máximo del juego)	15000	15000
Set Jam Time	32760	32760
Time to Cycle Up	0	0
S0	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (según se necesite)	Disabled (según se necesite)
S4	Disabled (según se necesite)	Disabled (según se necesite)
Delivery Signal Type	Trial Edge **(2)**	Trial Edge **(2)**
Delivery Start Adjust	200	60
Delivery End Adjust	60	60
End of Set Offset	30	30
Recovery Behavior	Set	Set
Finisher Capacity (Capacidad del dispositivo de acabado)	0	0
Cycle Down Delay	0	0

DocuTech 61XX a FusionPunch II a C.P. Bourg Products

Perfil del dispositivo - *Properties and Default Limits - Ficha Timings*

Modelos DocuTech	**DT 61XX**	**DT 61XX**
Finishers (Dispositivos de acabado)	FusionPunch II /	FusionPunch II /
Device Name (Nombre del dispositivo)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
CIM / No CIM	NA	NA
Time Between Sheets (Tiempo entre hojas)	0	0
Sheet Jam Time **(*)**	1000 **(1)**	1000 **(1)**
Set Compiler Processing Time (Tiempo de proceso del compilador del juego)	2000	600
Maximum Set Processing Time (Tiempo de proceso máximo del juego)	15000	600
Set Jam Time	32760	7168
Time to Cycle Up	0	0
S0	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled (según se necesite)	Enabled
S4	Disabled (según se necesite)	Enabled
Delivery Signal Type	Trial Edge **(2)**	Lead Edge
Delivery Start Adjust	60	120
Delivery End Adjust	60	50
End of Set Offset	30	30
Recovery Behavior	Set	Set
Finisher Capacity (Capacidad del dispositivo de acabado)	0	10
Cycle Down Delay	0	0

DocuTech 61XX a FusionPunch II a C.P. Bourg Products

Perfil del dispositivo de acabado - Properties and Limits (Propiedades y límites)

Modelos DocuTech	**61XX**	**61XX**
Finishers (Dispositivos de acabado)	SBM1	BBF2005
CIM / No CIM	CIM / No CIM	No CIM
Device Name (Nombre del dispositivo)	SBM	BBF2005
Type (Tipo)	SBM1	BBF2005
Función 1	Line Off	Line Off
Función 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Secuencia de hojas)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Dirección lado 1)	Face Up (Cara arriba) and Face Down (Cara abajo)	Face Up and Face Down
Rotate (Girar)	System Specified (Especificado por el sistema)	Nunca NB: Se requiere rotación si se aplica pegamento al borde corto.
Longitud mínima hoja	254	254
Longitud máxima hoja	364	364
Anchura mínima hoja	203	203
Anchura máxima hoja	432	432
Peso máximo hoja	200	200
Peso mínimo hoja	60	60
Tamaño mínimo juego	1	15
Tamaño máximo juego	22	350

DocuTech 61XX a FusionPunch II a C.P. Bourg Products

Perfil del dispositivo de acabado - Properties and Limits (Propiedades y límites)

Modelos DocuTech	**61XX**	**61XX**
Finishers (Dispositivos de acabado)	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
CIM / No CIM	No CIM	No CIM
Device Name (Nombre del dispositivo)	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Type (Tipo)	BBF2005 Bypass	BPRF + BBF2005
Función 1	Line Off	Line Off
Función 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Secuencia de hojas)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Dirección lado 1)	Face Up (Cara arriba) and Face Down (Cara abajo)	Face Up and Face Down
Rotate (Girar)	Nunca NB: Se requiere rotación si se aplica pegamento al borde corto.	Nunca NB: Se requiere rotación si se aplica pegamento al borde corto.
Longitud mínima hoja	254	254
Longitud máxima hoja	364	364
Anchura mínima hoja	203	203
Anchura máxima hoja	432	432
Peso máximo hoja	200	200
Peso mínimo hoja	60	60
Tamaño mínimo juego	15	15
Tamaño máximo juego	350	350 NB: Máximo 125 hojas si se utiliza Perf./Rot y doblado.

DocuTech 61XX a FusionPunch II a C.P. Bourg Products

Perfil del dispositivo de acabado - Properties and Limits (Propiedades y límites)

Modelos DocuTech	**61XX**	**61XX**
Finishers (Dispositivos de acabado)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
CIM / No CIM	No CIM	No CIM
Device Name (Nombre del dispositivo)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
Type (Tipo)	BPRF + BBF2005 Bypass	BDF
Función 1	Line Off	Line Off
Función 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Secuencia de hojas)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Dirección lado 1)	Face Up (Cara arriba) and Face Down (Cara abajo)	Face Up and Face Down
Rotate (Girar)	Nunca NB: Se requiere rotación si se aplica pegamento al borde corto.	Never (Nunca) o Always (Siempre) dependiendo del trabajo.
Longitud mínima hoja	254	254
Longitud máxima hoja	364	364
Anchura mínima hoja	203	203
Anchura máxima hoja	432	432
Peso máximo hoja	200	200
Peso mínimo hoja	60	60
Tamaño mínimo juego	15	1
Tamaño máximo juego	350 NB: Máximo 125 hojas si se utiliza Perf./Rot y doblado.	55

DocuTech 61XX a FusionPunch II a SBM2 – sin CIM

Perfil del dispositivo - Ficha Properties and Default Limits (Propiedades y límites predeterminados)

Paper Sizes (Tamaños del papel)	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4
Set Sizes (Tamaños del juego)	1 to 22 Sheet Set	1 to 22 Sheet Set	23 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Alimentación discontinua/ Alimentación continua)	Non-Stream Feed	Stream Feed	Non-Stream Feed
Device Name (Nombre del dispositivo)	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Type (Tipo)	External (Externo)	External	External
Función 1	Line Off	Line Off	Line Off
Función 2	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Secuencia de hojas)	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Dirección lado 1)	Face Up (Cara arriba) and Face Down (cara abajo)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate (Girar)	Always (Siempre)	Always	Always
Longitud mínima hoja	254	254	254
Longitud máxima hoja	364	364	364
Anchura mínima hoja	203	203	203
Anchura máxima hoja	432	432	432
Peso mínimo hoja	60	60	60
Peso máximo hoja	200	200	200
Tamaño mínimo juego	1	1	23
Tamaño máximo juego	22	22	27

DocuTech 61XX a FusionPunch II a SBM2 – sin CIM

Perfil del dispositivo - Ficha Properties and Default Limits (Propiedades y límites predeterminados)

Paper Sizes (Tamaños del papel)	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Tamaños del juego)	23 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Alimentación discontinua/ Alimentación continua)	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Device Name (Nombre del dispositivo)	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Type (Tipo)	External (Externo)	External
Función 1	Line Off	Line Off
Función 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Secuencia de hojas)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Dirección lado 1)	Face Up (Cara arriba) and Face Down (cara abajo)	Face Up and Face Down
Rotate (Girar)	Always (Siempre)	Never (Nunca)
Longitud mínima hoja	254	254
Longitud máxima hoja	364	364
Anchura mínima hoja	203	203
Anchura máxima hoja	432	432
Peso mínimo hoja	60	60
Peso máximo hoja	200	200
Tamaño mínimo juego	23	1
Tamaño máximo juego	27	27

DocuTech 6155/6180 a FusionPunch II a SBM2 – sin CIM

Perfil del dispositivo - Properties and Default Limits - Ficha Timings

(*) = Por cada apiladora de alta capacidad en una DT6155/6180, agregue 656 ms a Sheet and Set Jam Times.
(#) = Por cada apiladora de alta capacidad agregue 50 ms a End of Set Offset.

Paper Sizes (Tamaños del papel)	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4
Set Sizes (Tamaños del juego)	1 to 22 Sheet Set	1 to 22 Sheet Set	23 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Alimentación discontinua/ Alimentación continua)	Non-Stream Feed	Stream Feed	Non-Stream Feed
Time Between Sheets (Tiempo entre hojas)	120	120	120
Sheet Jam Time **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**
Set Compiler Processing Time (Tiempo de proceso del compilador del juego)	150	150	400
Maximum Set Processing Time (Máximo tiempo de proceso del juego)	1200	1800	0
Set Jam Time **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Time to Cycle Up	0	0	0
S0	Enabled	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled	Enabled
S3	Disabled	Disabled	Disabled
S4	Disabled	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type	Lead Edge	Lead Edge	Lead Edge
Delivery Start Adjust	0	0	0
Delivery End Adjust	50	50	50
End of Set Offset	20	20	20
Recovery Behavior	SET	SET	SET
Finisher Capacity (Capacidad del dispositivo de acabado)	7	7	7
Cycle Down Delay	0	0	0

DocuTech 6155/6180 a FusionPunch II a SBM2 – sin CIM

Perfil del dispositivo - Properties and Default Limits - Ficha Timings

(*) = Por cada apiladora de alta capacidad en una DT6155/6180, agregue 656 ms a Sheet and Set Jam Times.
(#) = Por cada apiladora de alta capacidad agregue 50 ms a End of Set Offset.

Paper Sizes (Tamaños del papel)	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Tamaños del juego)	23 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Alimentación discontinua/ Alimentación continua)	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Time Between Sheets (Tiempo entre hojas)	120	120
Sheet Jam Time **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**
Set Compiler Processing Time (Tiempo de proceso del compilador del juego)	600	150
Maximum Set Processing Time (Máximo tiempo de proceso del juego)	0	2400
Set Jam Time **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Time to Cycle Up	0	0
S0	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled	Disabled
S4	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type	Lead Edge	Lead Edge
Delivery Start Adjust	0	0
Delivery End Adjust	50	50
End of Set Offset	20	20
Recovery Behavior	SET	SET
Finisher Capacity (Capacidad del dispositivo de acabado)	7	7
Cycle Down Delay	0	0

DocuTech 61XX a FusionPunch II a SBM2 – sin CIM

Perfil del dispositivo de acabado - Properties and Limits (Propiedades y límites)

Paper Sizes (Tamaños del papel)	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4
Set Sizes (Tamaños del juego)	1 to 22 Sheet Set	1 to 22 Sheet Set	23 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Alimentación discontinua/ Alimentación continua)	Non-Stream Feed	Stream Feed	Non-Stream Feed
Device Name (Nombre del dispositivo)	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Type (Tipo)	SBM2Bk1to22	SBM2Bk1to22S	SBM2Bk23to27
Función 1	Line Off	Line Off	Line Off
Función 2	Line Off	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Secuencia de hojas)	1-N and N-1	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Dirección lado 1)	Face Up (Cara arriba) and Face Down (cara abajo)	Face Up and Face Down	Face Up and Face Down
Rotate (Girar)	Always (Siempre)	Always (Siempre)	Always (Siempre)
Longitud mínima hoja	254	254	254
Longitud máxima hoja	364	364	364
Anchura mínima hoja	203	203	203
Anchura máxima hoja	432	432	432
Peso mínimo hoja	60	60	60
Peso máximo hoja	200	200	200
Tamaño mínimo juego	1	1	23
Tamaño máximo juego	22	22	27

DocuTech 61XX a FusionPunch II a SBM2 – sin CIM

Perfil del dispositivo de acabado - Properties and Limits (Propiedades y límites)

Paper Sizes (Tamaños del papel)	8.5x11/8.5x14/A4	8.5x11/8.5x14/A4
Set Sizes (Tamaños del juego)	23 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Alimentación discontinua/ Alimentación continua)	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Device Name (Nombre del dispositivo)	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Type (Tipo)	SBM2Bk23to27S	SBM2Ldgr1to27
Función 1	Line Off	Line Off
Función 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Secuencia de hojas)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Dirección lado 1)	Face Up (Cara arriba) and Face Down (cara abajo)	Face Up and Face Down
Rotate (Girar)	Always (Siempre)	Never (Nunca)
Longitud mínima hoja	254	254
Longitud máxima hoja	364	364
Anchura mínima hoja	203	203
Anchura máxima hoja	432	432
Peso mínimo hoja	60	60
Peso máximo hoja	200	200
Tamaño mínimo juego	23	1
Tamaño máximo juego	27	27

DocuTech 61XX a FusionPunch II a SBM2 – con CIM

Perfil del dispositivo – Ficha Properties and Default Limits (Propiedades y límites predeterminados)

DocuTech Model	DT 6155/6180	DT 6155/6180
Paper Sizes (Tamaños del papel)	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Tamaños del juego)	1 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Alimentación discontinua/ Alimentación continua)	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Device Name (Nombre del dispositivo)	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Type (Tipo)	External (Externo)	External
Función 1	Line Off	Line Off
Función 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Secuencia de hojas)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Dirección lado 1)	Face Up (Cara arriba) and Face Down (cara abajo)	Face Up and Face Down
Rotate (Girar)	Always (Siempre)	Never (Nunca)
Longitud mínima hoja	254	254
Longitud máxima hoja	364	364
Anchura mínima hoja	203	203
Anchura máxima hoja	432	432
Peso mínimo hoja	60	60
Peso máximo hoja	200	200
Tamaño mínimo juego	1	1
Tamaño máximo juego	27	27

DocuTech 61XX a FusionPunch II a SBM2 – con CIM

Perfil del dispositivo - Properties and Default Limits - Ficha Timings

(*) = Por cada apiladora de alta capacidad en una DT6155/6180, agregue 656 ms a Sheet and Set Jam Times.
(*) = Por cada apiladora de alta capacidad en una DT6100/6115/DT6135, agregue 861 ms a Sheet and Set Jam Times
(#) = Por cada apiladora de alta capacidad agregue 50 ms a End of Set Offset.

DocuTech Model	**DT 6155/6180**	**DT 6155/6180**
Paper Sizes (Tamaños del papel)	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Tamaños del juego)	1 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Alimentación discontinua/ Alimentación continua)	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Time Between Sheets (Tiempo entre hojas)	120	120
Sheet Jam Time **(*)**	800 **(*)**	800 **(*)**
Set Compiler Processing Time (Tiempo de proceso del compilador del juego)	400	600
Maximum Set Processing Time (Máximo tiempo de proceso del juego)	1200	2400
Set Jam Time **(*)**	7168 **(*)**	7168 **(*)**
Time to Cycle Up	0	0
S0	Enabled	Enabled
S1	Enabled	Enabled
S2	Enabled	Enabled
S3	Disabled	Disabled
S4	Disabled	Disabled
Delivery Signal Type	Lead Edge	Lead Edge
Delivery Start Adjust	0	0
Delivery End Adjust	50	50
End of Set Offset **(#)**	250 **(#)**	90 **(#)**
Recovery Behavior	SET	SET
Finisher Capacity (Capacidad del dispositivo de acabado)	7	7
Cycle Down Delay	0	0

DocuTech 61XX a FusionPunch II a SBM2 – con CIM

Perfil del dispositivo de acabado – Properties and Limits (Propiedades y límites)

DocuTech Model	**DT 6155/6180**	**DT 6155/6180**
Paper Sizes (Tamaños del papel)	8.5x11/8.5x14/A4	11x17/A3
Set Sizes (Tamaños del juego)	1 to 27 Sheet Set	1 to 27 Sheet Set
Non-Stream Feed / Stream Feed (Alimentación discontinua/ Alimentación continua)	Stream Feed	Non-Stream Feed / Stream Feed
Device Name (Nombre del dispositivo)	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Type (Tipo)	SBM2Bk1to27C	SBM2Ldgr1to27C
Función 1	Line Off	Line Off
Función 2	Line Off	Line Off
Sheet Sequence (Secuencia de hojas)	1-N and N-1	1-N and N-1
Side 1 Direction (Dirección lado 1)	Face Up (Cara arriba) and Face Down (cara abajo)	Face Up and Face Down
Rotate (Girar)	Always (Siempre)	Never (Nunca)
Longitud mínima hoja	254	254
Longitud máxima hoja	364	364
Anchura mínima hoja	203	203
Anchura máxima hoja	432	432
Peso mínimo hoja	60	60
Peso máximo hoja	200	200
Tamaño mínimo juego	1	1
Tamaño máximo juego	27	27

Activación de la máquina central del DocuTech 135

1. Abra **Job manager (Administrador de trabajos)**.
2. Inicie la sesión con su identificación (ID) y contraseña de usuario.
3. Vaya a la esquina superior derecha del teclado y pulse **Diagnostics**.

   NOTA: Si tiene un trabajo en la cola de impresión, el DocuTech le solicitará conmutar inmediatamente.
4. Pulse **yes**.
5. Después de llamar a **Diagnostics**, seleccione **DC Controller (Controlador DC)**, situado en la esquina superior izquierda de la pantalla.
6. Vaya a **Controller DC 105** y seleccione **"other"** para activar **BYPASS TRANSPORT**.
7. En la pantalla siguiente, seleccione **DC 131 NVM Read and Write**.
8. Seleccione **FBN** e introduzca los valores para los nodos FBN especificados, según la lista presentada más abajo.

Ajustes FBN para el DocuTech 135

- FBN 186 = 0: This is the End of Set Offset Time
- FBN 188 = 100: This is the End of Set Pulse Width
- FBN 191 = 0: This is the lead edge and trail edge trigger
- Lead edge = 0 and Trail edge = 1

Después de introducir estos valores, debe cerrar la llamada. Para esto siga los siguientes pasos:

1. Seleccione **SCP**, situado en la esquina superior izquierda de la pantalla.
2. Vaya a la esquina inferior izquierda de la pantalla y haga clic en **Close Call**.

   El DocuTech le solicitará que introduzca la información de llamada de servicio.
3. Introduzca **Other** para la causa de la llamada.
4. Introduzca **Incomplete Other** para el estado de la llamada.
5. Vaya a la esquina inferior derecha de la pantalla y haga clic en **Close Call**.
6. Haga clic en **Yes** para cerrar la llamada.
7. Haga clic en el icono **Printer** y luego en **Reset**.

La señal **End of Set** marcará el tiempo de acuerdo con la FusionPunch y la apiladora de desplazamiento.

Activación de la máquina central del Xerox 4xxx LPS

1. Detenga cualquier trabajo que se esté ejecutando en ese momento y coloque el sistema fuera de línea.
2. Inicie la sesión en el nivel **log4**. Escriba **log 4** y pulse **Enter.**
3. Escriba **Field Engineer** y pulse **Enter**.
4. Escriba **edit** y pulse **Enter**.
   Aparece el aviso **EDIT>**.
5. Escriba **INS 10,10** y pulse **Enter**.
   Aparece una línea de números, por ejemplo, **000010**.
6. Escriba **CLEAR = OUT135,0,0,0,0,0,0,0,0,0,0,0;** y pulse **Enter**.
   Aparecerá la línea de números siguiente, por ejemplo, **000020**.
7. Escriba **GBCPUNCH = OUT135,0,0,0,0,0,0,7,0,0,0,0;** y pulse *dos veces* **Enter**.
   Nuevamente aparece el aviso **EDIT>**.
8. Escriba **SCE** y pulse **Enter**.
   El sistema le solicitará que asigne un nombre al archivo para guardarlo.
9. Escriba **FCG.LIB** y pulse **Enter**.
10. Si el sistema le pide escribir sobre el archivo, pulse **Y** para indicar Sí.
    El sistema guardará el Perfil de la perforadora GBC en la impresora.

Ahora debe cargar el perfil. Siga el siguiente procedimiento para cargar el perfil.

1. Pulse **Enter** para salir del modo EDIT>.
2. Escriba **FCG GBCPUNCH** y pulse **Enter**.

   NOTA: Existe un espacio entre **FCG** y **GBCPUNCH**.

   El sistema mostrará un mensaje indicando que el perfil se ha cargado exitosamente. Con esto finaliza la configuración del perfil.
3. Indique al cliente que envíe todos los trabajos de perforación a **Stacker bin E**.

Con esto todos los trabajos de impresión serán guiados al transporte de desvío y dispositivo de acabado en el tiempo correcto y con los valores del perfil adecuados.

Activación de la máquina central del Xerox 4xxx NPS

El procedimiento que se presenta a continuación describe cómo configurar un perfil GBC para la familia de sistemas de impresión Xerox 4000 NPS. Este perfil le permite enviar trabajos a través de una red y luego cambiar el destino de salida a la estación Sun NPS. Cuando haya configurado el perfil GBC, se le solicitará que configure una cola de impresión GBC. Deberá configurar una nueva impresora en todas las computadoras usadas para enviar trabajos a través de la red y asegurarse que todas utilicen el software de impresión de producción para enviar los trabajos.

Esta configuración, una vez finalizada, permitirá al cliente enviar trabajos a una cola de impresión GBC. La cola de impresión GBC asegura que el trabajo se imprima en el dispositivo de desvío (Bypass) y la FusionPunch con el perfil de configuración correcto.

Configuración de un GBC Personality Profile (Perfil de personalidad)

1. Conmute la GBC FusionPunch asegurándose que esté Online (En línea).
2. En la estación Sun NPS, apunte el cursor al área en blanco de la pantalla, haga clic con el botón derecho del mouse y seleccione **Restart**.

   El sistema se reiniciará.
3. Escriba **Priv admin** (espacio) y pulse **Enter**.

   El sistema le solicitará una contraseña.
4. Escriba **administrator** como su contraseña.

   Aparece el aviso **Ps Admin**. Ahora se encuentra conectado a nivel de Administrador del sistema.
5. Escriba **Create Output Profile** y pulse **Enter**.

   El sistema le solicita que introduzca un nombre.
6. Escriba **GBCPunch** y pulse **Enter**.

   Aparece el aviso **P1**. Este es el primer parámetro del perfil.
7. Responda la solicitud de parámetros como sigue:
   P1 = 0, **P2 = 0**, **P3 = 0**, **P4 = 0**, **P5 = 0**, **P6 = 0**, **P7 = 7**, **P8 = 0**, **P9 = 0**, **P10 = 0**, **P11 = 0**
8. Repita el paso 2 para reiniciar la estación. Una vez reiniciado el sistema, vaya al paso 9.
9. Escriba **Set Output Profile** y pulse **Enter**.

   El sistema le solicitará el nombre del perfil.
10. Escriba **GBCPunch** y pulse **Enter**.

    El sistema mostrará un mensaje indicando que el perfil ha sido configurado. Usted ha finalizado la creación y configuración del perfil GBC.
11. Para ver el perfil, escriba **List Output Profile** (o **Show Output Profile**) y pulse **Enter**.

Perfil de salida de Xerox 4xxx

1. Escriba **Set Output Profile** y pulse **Enter**.

   El sistema le solicitará el nombre del perfil.

2. Escriba el nombre del perfil exactamente como fue introducido originalmente y pulse **Enter**.

   El sistema mostrará un mensaje indicando que el perfil ha sido configurado.

Configuración de una cola de impresión GBC

1. Escriba **Priv admin** (espacio) y pulse **Enter**.

   El sistema le solicitará una contraseña.

2. Escriba **administrator** como su contraseña.

   Aparece el aviso **Ps Admin**. Ahora se ha iniciado la sesión a nivel de Administrador del sistema.

3. Escriba **Create Virtual Printer** y pulse **Enter**.

   El sistema le solicita que introduzca un nombre.

4. Escriba **GBCPunch** y pulse **Enter**.

5. Escriba **Change Virtual Printer** y pulse **Enter**.

6. Escriba **Output Bin** y pulse **Enter**.

   El sistema le solicitará un valor para el atributo.

7. Escriba **258** y pulse **Enter**.

Este valor le pide al sistema que realice la ejecución hacia el Transporte de desvío.

Glosario

Glosario de términos comunes relacionados con la FusionPunch II

Glosario de términos comunes relacionados con la FusionPunch II

A continuación se presenta un glosario/definición de términos que son comunes a la GBC FusionPunch II y todos los dispositivos de acabado alineados que están relacionados.

Administrador del sistema - la persona responsable de la instalación y mantenimiento del sistema operativo. El administrador del sistema también instala el nuevo software, cuando es necesario.

Agujas de la matriz - herramientas para cortar propiamente tal que forman parte del conjunto de matrices. Cada aguja de la matriz perfora un agujero en el papel. Un conjunto de matrices que perfora varios agujeros tiene varias agujas en las matrices. Además, estas agujas se pueden remover individualmente para ajustarlas a diferentes anchuras del papel o para reemplazarlas en caso que se dañen.

Ajuste de la guía lateral - procedimiento de ajuste que se realiza para asegurar que cada hoja de papel mantenga su registro a medida que pasa a través del juego de la matriz para ser perforada.

Ajuste del calibrador posterior - procedimiento de ajuste que se realiza para asegurar que el margen entre el borde inicial del papel y los agujeros perforados sea correcto.

Alineado - término equivalente a "en serie con" o directamente detrás de otro dispositivo. La FusionPunch II está alineada con la impresora y la apiladora, a su vez, está alineada con la FusionPunch II.

Apilado alternado - método automático de la máquina para apilar documentos de manera alternada, lado a lado, de manera que cada documento individual (por ejemplo, un libro o un manual) se separe del siguiente.

Apiladora - dispositivo de acabado bajo la dirección de la FusionPunch II. La apiladora recibe el papel perforado de la FusionPunch II y lo apila en una bandeja interna que tiene una capacidad de 2500 hojas de papel. Cuando la bandeja de la apiladora está llena, el operador retira los documentos apilados y por lo general los transfiere a un área separada para el proceso de encuadernación fuera de línea.

Bandeja de la apiladora - bandeja ubicada internamente en la apiladora, tal como se describió anteriormente.

Calibrador posterior - conjunto ajustable que sirve para detener el papel cuando éste llega bajo la matriz de la perforadora. El ajuste del calibrador posterior determina la distancia desde el borde largo del papel a los agujeros perforados. Este ajuste se aplica sólo cuando se usa el juego de matrices para perforadora de 19 agujeros GBC Cerlox. Para todos los otros juegos de matrices, el calibrador posterior se ajusta en la posición extrema mínima.

Centrado de la perforadora - procedimiento de ajuste que se usa para asegurar que los agujeros perforados estén centrados (de lado a lado) en el papel.

Cola de impresión - conjunto de valores o parámetros de la configuración del sistema en el sistema operativo de la impresora que comunica la información de entrada y salida desde la impresora a un dispositivo de acabado, tal como la FusionPunch II. El administrador del sistema puede configurar o cambiar estos valores usando el teclado.

Conjunto del mecanismo de transporte de documentos - conjunto localizado en el centro del trayecto del papel a través de la perforadora. Consiste en rieles con grandes esferas de plástico bajo las cuales pasa el papel con un mínimo de fricción. El conjunto del mecanismo de transporte de documentos va sujeto con bisagras y se puede abrir (levantar) en caso que se produzca un atasco de papel. Este conjunto también contiene reflectores para dos sensores instalados en el área de trayecto del papel.

Conjunto de la banda de expulsión de hojas - conjunto que consiste de un riel de acero y tres bandas de resorte de acero el cual se utiliza para estirar el papel justo antes de que ingrese al juego de matrices. El conjunto de la banda de expulsión de hojas está sujeto con bisagras y se puede abrir para solucionar problemas de atascos de papel.

Cubierta de la perforadora - se refiere a las dos cubiertas superiores en la FusionPunch II. Las cubiertas se pueden abrir para acceder al trayecto del papel a través de la perforadora. Al abrir la cubierta superior pequeña a la izquierda, queda expuesto el conjunto de pistas de esfera de entrada y el área de entrada del papel a la máquina. La cubierta superior más grande, al lado de la anterior, se abre para acceder al trayecto del papel restante y a los componentes asociado.

Diagnósticos - conjunto de pruebas de rutina utilizado por el representante de servicio técnico para solucionar los problemas de la FusionPunch II.

DocuPrint - impresora de alta velocidad que realiza la alimentación de documentos en la FusionPunch II y las apiladoras.

DocuTech - similar a DocuPrint descrito anteriormente, con la excepción de que es más grande, permite más posibilidades de configuración y tiene un amplio rango de capacidades.

Dispositivo de acabado - cualquier dispositivo instalado en forma alineada con una impresora para procesar documentos y aplicar el acabado. La FusionPunch II es un dispositivo de acabado. La apiladora es otro ejemplo de dispositivo de acabado.

En línea (Online) - término opuesto a Fuera de línea; cuando los dispositivos de acabado son alimentados y controlados automáticamente por la impresora en una ejecución de producción en directo.

Fuera de línea (Offline) - cuando los dispositivos de acabado no son alimentados o controlados por la impresora en una ejecución de producción en directo. Cuando la FusionPunch II y la apiladora son alimentadas manualmente, éstas se encuentran en el modo fuera de línea.

Guía de alimentación - Guía del papel, pequeña y curvada hecha con plástico Mylar® o Teflon®, localizada bajo el conjunto de la banda de expulsión de hojas, al lado de la guía lateral.

Guía lateral - Guía de papel pequeña y curvada fabricada con una hoja de metal y localizada bajo el conjunto de la banda de expulsión de hojas, a la derecha de la guía de alimentación. La guía lateral es ajustable y se utiliza en el *Ajuste de la guía lateral*, descrito anteriormente.

Impresión de dos lados - trabajo de impresión en que usa ambos lados del papel; también llamado impresión doble o dúplex.

Impresión de un lado - trabajo de impresión que utiliza sólo un lado del papel, también llamado impresión individual.

Impresora - la máquina que realiza la producción de documentos propiamente tal (imprime los libros) y controla los dispositivos de acabado. La Xerox DocuPrint y la DocuTech son ejemplos de impresora.

Matriz o juego de matrices - conjunto de la herramienta de acero que perfora los agujeros en el papel.

Operador - la persona responsable de la operación de la impresora y los dispositivos de acabado. El operador inicia la producción de trabajos y los vigila hasta que lleguen a término.

Mylar® y Teflon® son marcas registradas de E. I. du Pont de Nemours and Company.

Palancas de liberación de la barra de presión - dos palancas que se utilizan para bloquear o liberar la barra de presión, una barra de acero de la máquina localizada en la parte superior del juego de la matriz. Se necesita retirar el juego de la matriz de la máquina y liberar la barra de presión para acceder y retirar las agujas de la matriz o cambiar las agujas dañadas.

Palancas de retención del brazo de la perforadora - dos palancas que se usan par bloquear o liberar el conjunto del juego de matrices de la máquina. Se necesita liberar estas palancas para cambiar el juego de matrices.

Panel de control - área de control central de la FusionPunch II y cualquiera de las apiladoras que esté alineada con la perforadora. Consiste de todos los botones de control y una pantalla de cristal líquido (LCD).

Perfil - similar al término Cola de impresión descrito anteriormente; conjunto de valores o parámetros de configuración del sistema en el sistema operativo de la impresora que comunica la información de entrada y salida desde la impresora al dispositivo de acabado, tal como la FusionPunch II. Cada modelo de impresora tiene su perfil propio y exclusivo.

Perforadora - dispositivo de acabado, tal como la FusionPunch II, que se utiliza para perforar agujeros para encuadernar documentos impresos.

Perilla de ajuste de la guía lateral - perilla que se usa para centrar la perforadora asegurando que los agujeros estén centrados (de lado a lado) en el papel.

Perilla de ajuste del calibrador posterior - perilla que se usa para ajustar el conjunto del calibrador posterior descrito anteriormente.

Perilla de bloqueo de la matriz - perilla que se utiliza para bloquear o desbloquear el juego de matrices. El desbloqueo es necesario para cambiar el juego de matrices.

Problema de alimentación - condición que se produce cuando el papel se dobla o se arruga y se atasca durante el proceso de alimentación causando un atasco.

Puerta derecha de la perforadora - puerta angosta en la parte frontal del gabinete de la perforadora la cual, al abrirla, permite el acceso a varias perillas de ajuste y al depósito de restos de papel (desperdicio del papel perforado), el que se debe vaciar periódicamente.